

02
28
N 4

C. 80

Arts etc



**BURNDY
LIBRARY**

Chartered in 1941

GIFT OF
BERN DIBNER



Abregé
Des Descriptions
des
Arts
par
L'Académie des Sciences

Handwritten text, possibly a title or header, located at the top of the page.

Handwritten text, possibly a date or a specific reference, located in the upper middle section.

Handwritten text, possibly a name or a subject, located in the middle section.

Handwritten text, possibly a small note or a signature, located in the lower middle section.

Handwritten text, possibly a body of text or a list, located in the lower section.

Handwritten text, possibly a footer or a closing note, located at the bottom of the page.

Abregé
des Descriptions
Des Arts
par
L'Academie des Sciences &c.

L'art de friser ou Râliner
les étoffes de laine

Cette opération consiste à rouler les uns sur les autres les poils qui couvrent la surface des ces étoffes et qu'on laisse pour cette raison un peu longs, de sorte que ces filaments étant réunis par petits paquets et roulés les uns sur les autres forment autant de petits bouillons. Cette

opération ne donne aucune force à l'étoffe,
 mais on a trouvé agréable d'en avoir
 qui fussent comme tables ou couvertes
 d'un nombre considérable de ces petits
 boutons se touchants presque les uns
 les autres, si ne s'agissoit que de ratiner
 un petit morceau d'étoffe, il suffiroit de
 l'étendre et de l'attacher sur une table
 plate et rembourée bien ferme, prenant
 ensuite une planche sur laquelle on
 auroit étendu de la colle forte et saupoudré
 de sable assez fin, ce que les apreteurs
 de Draps nomment une tuile, il n'y
 auroit qu'à appuyer cette tuile sur la
 surface du drap qu'on veut ratiner et
 lui imprimer un mouvement rapide et
 circulaire, les poils se joindroient les uns
 aux autres, ils s'entortilleroient ensemble
 et le morceau d'étoffe seroit ratiné, mais
 ce moyen peu expéditif et fatigant
 ne seroit pas praticable en grand ou
 pour un nombre considérable d'étoffes.

à friser, le qui a engagé de faire cette
opération par le moyen d'une machine
très ingénieuse et qui expédie beaucoup
l'ouvrage.

Pour prendre une idée de cette
machine très compliquée et dont il
faut voir tous les détails dans les
planches de cet art décrit par l'Académie
des Sciences pour en bien connaître tout
le mécanisme, il suffira de dire que
c'est une machine qui a deux mouvements
différents, l'un lent et uniforme par lequel
la pièce d'étoffe qu'on veut rater passe
successivement dans toute sa longueur
entre deux pièces de bois dont l'ensemble
se nomme frisoir et l'autre vif et
rapide qui se communique à la
partie supérieure de ce frisoir dont
la surface est couverte de sable fin
attaché avec de la colle forte et d'un
quart de pouce d'épaisseur.

Cette machine se met par le moyen

de chevaux ou par celui d'un courant
d'eau et est composé de plusieurs roues
dentées et de lanternes qui s'engrenant
les unes dans les autres, donnent les deux
mouvements à l'opération.

L'étoffe étant placée entre les deux
pièces du frisoir et la machine en jeu
la partie supérieure couverte de sable
en dessous prend un mouvement de
tremoussement un peu circulaire
qui fait friser le poil de l'étoffe,
mais comme elle s'useroit, si elle
restoit trop longtems entre les deux
pièces, il faut donc la tirer peu à peu
par un mouvement doux et régulier,
il seroit possible de la tirer ainsi
avec les mains, un rouleau de bois
placé dans le bas de la machine, couvert
dans sa longueur de pointes comme
une espèce de carde, et mis en mouve-
ment en engageant ces pointes dans l'étoffe
la tirer tout doucement en bas. deux

ouvriers veillent l'un à ce que l'étoffe
 passe bien unie et sans plis dans le
 frisoir, l'autre à ce que les pointes du
 rouleau ne s'engagent pas trop dans
 l'étoffe. quand il s'y est formé des
 plis, en passant sous le frisoir, l'endroit
 plié ne se frise point. on appelle
 ces endroits des queuës de rat. pour
 effacer les défauts, on passe dessus
 une espèce de larde ou un peigne
 nommé rebroussette qui allongent
 le poil et le frisent aussi bien que
 le reste.

L'étoffe pour être finie d'être
 frisée ou ratinée doit avoir passé
 trois fois par le frisoir. /

L'art de faire les tapis façon
 de Turquie connus sous le nom
 de tapis de la Savonnerie.

ON ne peut douter de L'ancienneté

6.

De cet art, il étoit connu des anciens Perses et s'est conservé dans le Levant où on le pratique encore. il y a lieu de présumer que dans l'irruption des Sarrasins en France sous Charles Martel, quelques ouvriers de cette nation s'y établirent; on en a la preuve dans les Statuts de la Communauté de Tapisseries de Paris où il y a un Corps sous le nom d'ouvriers Sarrasins reconnu comme le plus ancien.

La fabrique des tapis se perfectionna sous Henri IV. un nommé Pierre de Dupont imagina des changements qui perfectionnerent cet art au point de pouvoir imiter toute sorte de tableaux il fut nommé Tapisserie ordinaire du Roi et logé au Louvre. Ses successeurs pousserent encore plus loin leurs progrès il est étournant avec quelle vérité et quel effet on peut par le moyen représenter tous les objets de la

nature et rendre les moelleux ou le gras
des plus beaux tableaux.

Cet art n'exige pas seulement de
la pratique et de l'étude il demande
encore de la part de l'ouvrier beaucoup
d'intelligence et de génie dans la
partie du dessin et des coloris.

Le métier sur lequel se travaillent
Les tapis est fait à peu près comme
ceux de tapisserie. il est composé
principalement de deux montants
et de deux traverses sur lesquelles se
roule le tissu à mesure qu'on le
travaille. la différence est que les
métiers de tapisserie sont placés hori-
zontalement et celui-ci perpendicu-
lairement et qu'il y a une grande
différence entre la proportion la force
et la grosseur des pièces, les montants
de celle des tapis sont de bois de
chêne de 9 à 10 pieds de hauteur
et de 20 et 22 pouces de large sur

8
huit d'épaisseur ils sont solidement
établis par en bas sur un massif de
menuiserie et liés par en haut aux
poutres du plancher par de fortes
brides de fer. les traverses qu'on appelle
des ensouples sont de sapin de 18
à 20 pouces de diamètre. le bâtiment
destiné à placer les métiers doit être
composé de salles fort vastes puis
qu'on fait des tapis qui ont jusqu'à
trente pieds de largeur.

Les métiers choisis de la grandeur
relative aux tapis qu'on va travailler
on monte la chaîne qui est composée
de plusieurs brins de laine fine re-
tours ensemble. il faut que les fils
en soient rangés bien régulièrement
et tendus très également dans toute
la longueur des ensouples, à quoi sert
merveilleusement une pièce appelée
vantoir qui s'attache aux ensouples
et qui est garnie de dents de fer.

9.
à six ou sept Lignes de distance les unes
des autres et toujours bien également
distribués. C'est sur les deux qu'on
place les fils de la chaîne et sur ces
fils qu'on lie la trame qui forme
véritablement le point d'étoffe de
ce tapis. Cet ouvrage se représente
alors un Velouté fait de laines
fines teintés en toute sorte de couleurs
et assez nuancés pour imiter toute
la Degradation des ombres d'un tableau.
Le point est ce qui caractérise cette
étoffe et la distingue de toute autre.
Dans les Velours les fils de soie qui
sont coupés pour en former le poil
ne sont retenus que parce qu'ils sont
entrelacés et serrés entre les fils
de la chaîne et ceux de la trame,
c'est les fils qui forment le Velouté,
étant coupés comme ceux du Velours
sont liés à chaque point par un Noëud
sur le fil de la chaîne et tous les

noeuds sont joints ensemble par deux
fils de chanvre dont l'un passe de
la droite à la gauche et l'autre de
la gauche à la droite et qui s'appel-
lent fils de droite et de gauche

Ce point d'exécution si promptement
que l'œil du spectateur à peine a
appercu ce que fait l'ouvrier, une
des perfections de cet ouvrage, est
que les points soient bien près les
uns des autres et les rangés bien
fermés les uns sur les autres. Ce
qui se fait par le moyen d'une
pique d'acier très pesant qu'on
passe entre les fils de la chaîne,
avec lequel on frappe fortement les
points, ce qui rend l'étoffe de la
plus grande solidité.

La science des ouvriers consiste
encore à bien choisir leurs nuances,
pour imiter le tableau qu'ils ont
pour modèle, pour y parvenir

ils marient quelques fois deux nuancés ensemble en chargeant leurs broches de deux laines.

Le tranche fil est une broche d'un rond de fer laquelle on a noué le point, elle a d'un côté un crochet pour la tirer commodément et de l'autre une lame tranchante pour couper la laine et former le velouté de l'étoffe, cet instrument ne coupant jamais bien net ni assez le poil, on se sert de lisciaux pour écharber le velouté à chaque tranchée.

La pièce se commence et se finit par une lisière qui n'est qu'un tissu sans veloutés. Les ouvriers travaillent assis vis à vis du métier et comme c'est une grande opération que de rouler la partie de l'étoffe qui est sur l'ensouple d'en bas et de dérouler la chaîne de dessus l'ensouple. D'en haut, ils reculent le travail

en élevant les planches sur lesquelles
ils sont assis à mesure que l'ouvrage
s'élève, jusqu'à ce qu'ils aient fait
toute la hauteur de la portée.

Cet ouvrage se travaille à la
lumière dans les jours courts de
l'hiver, on se sert de chandelles
à la fabrique de la savonnerie royale
de Chaillot, qu'on pose sur des chandeliers
qui s'élèvent et s'abaissent de
façon que l'ouvrier porte la lumière
à l'endroit qui lui est le plus commode.

Il y a des manufactures de Cayenne
établies à Aubusson, et les ouvrages
en sont moins chers qu'à la savonnerie
la raison en est que les laines y
sont moins fines et les poils plus gros,
que le travail n'y fait tout par de
femmes dont les journées sont à beaucoup
meilleur marché qu'à Paris et qu'on
n'y attache plus à la grande économie
qu'à la grande perfection, afin que

Le bon marché puisse favoriser le
 débit des tapis. ensuite de cette
 économie, on ne s'y sert point de
 chandelles pour éclairer les métiers
 le soir, on se sert de lampes à huiles
 que les ouvrières mettent dans de
 plaques de fer qu'elles attachent sur
 leur poitrine. //

L'art Du Mégissier

Le Mégissier est celui qui prépare
 les peaux blanches avec la chaux,
 l'alun le sel, le confit et la pâte.
 Les peaux blanches s'appellent
 peaux de Mégie. on ignore l'etimo-
 logie de ces noms. et M^r. Buet prétend
 que Mégissier vient de Médic avec
 qui signifie préparer avec des drogues
 et l'on appelloit Meges les médecins
 et les embaumeurs.

Il paroît que l'art de préparer les peaux étoit très ancien dans l'isle de Tenirigle on trouva vers le milieu du siècle d. dans une cave sépulcrale de cette isle, un cadavre qui avoit sur l'estomac une peau plus douce et plus souple que celle de nos meilleurs gants et fort éloignée de toute corruption.

Les plus anciens écrivains de la Chine rapportent qu'autrefois on n'y étoit vêtu que de peaux, avant qu'une des femmes de l'empereur Whang-ti eût inventé l'art de fabriquer la soie.

L'art du mégissier paroît plus ancien que celui du chamoiseur, celui cy prépare les peaux des plus douces et les plus chaudes, les mégissiers préparent les plus blanches et les plus belles. Ce sont presque toujours des peaux de moutons, d'agneaux, de chevreaux. on en fait un usage fréquent dans la société, de stabliers, de doublures

Des gants et autres meubles.

La qualité des eaux influe beaucoup sur la préparation des peaux, celles de la rivière de bièvre ou des gobelins sont des meilleures pour ce travail. il en est abrégé de moitié par la propriété de ces eaux prétendues.

La première opération que les peaux essuyées est d'être unies en coupant avec des ciseaux à ressorts qu'on appelle forces le batarde de la laine c'est à dire la plus grossière, la plus collée, la plus sale.

On met ensuite les peaux enchaussées en des rangs en pile; les unes sur les autres dans une fosse d'environ deux pieds de profondeur après les avoir enduites de chaux avec un gizon. L'objet de cette opération est de pouvoir les peeler avec facilité quand elles ont resté quelques jours

en pile, selon la saison où on les travaille
 on les lave dans la rivière, on les é
crue hausse encore et quand elles sont
 au point de se peeler aisément, on
 commence par les bien battre, on les
 relave, on les égoutte, elles sont achevées
 d'être tondues et enfin on les pele avec
 un instrument de fer qu'on appelle
Peloir. Les peaux pelées se nomment
 alors des cuirets ils sont remis dans
 la chaux, cette opération se nomme
passer par le plein. il y a deux sortes
 de pleins, le plein frais qui est la
 chaux dans laquelle on n'a pas encore
 trempé de cuirets, le plein mort,
 celui où on a déjà fait passer quelques
 centaines. c'est dans ce dernier plein
 qu'on les laisse pour les conserver
 jusqu'à ce qu'on les passe dans le plein

fais tout à tout, ce qui s'appelle Morplamer.

Cette seconde operation faite pour les ramollis d'avantage, on les rince bien pour en exprimer toute la chaux on les repelle, c'est à dire on en ote mieux la laine qui pourroit avoir resté. on les met boire, c'est à dire qu'on les trempe dans un courant d'eau pendant deux ou trois jours et alors étant bien adoucis, bien abattus, bien nettoyés, les cuirets sont écharnés sur un chevalet pour en oter exactement la graisse et la chair qui pourroient avoir resté. on leur coupe le bout de la tête, des pattes de la queue et un peu des bords. Les écharnures sont vendues aux peintres et aux doreurs pour faire de la colle.

Les Cuirets sont ensuite encore lavés et foulés et de là passés au Confit, ce qui se fait en les mettant dans une cuve avec de l'eau et du son où on les laisse

en fermentation pendant plusieurs jours
 Après être sortis du Confit, on les
 trempe dans une préparation chaude
 qu'on nomme étouffée qui est composée
 d'alun de sel marin, et d'eau et qui
 sert à faire venir les peaux blanches,
 ayant ensuite ajouté à cette étouffée
 par chaque livre de Peaux, un
 boisseau de farine et cinquante jaunes
 d'œufs, dont les blancs sont vendus
 pour faire des oublis, on y repasse
 les Cuirs qu'on laisse quelque temps en
 pile enduits de cette pâte, elle les
 blanchit encore, les adoucit, les empêche
 de se dechirer et les prépare à être
 passés au presson qui est un fer sur
 lequel on leur donne toute l'étension
 de largeur qu'ils peuvent prendre et
 toute la souplesse qu'il est possible qu'ils
 gagnent encore.

L'art du Charbonnier

UN morceau de bois embrasé et assez consumé pour que l'action du feu ait pénétré jus qu'au centre, étant éteint ou, comme on dit, étouffé, parce qu'on a empêché la communication de l'air qui est nécessaire pour entretenir le feu, c'est le charbon.

Les vapeurs qu'il répand quand il est embrasé sont très pernicieuses, on ne sauroit trop s'en garantir.

Le bon charbon est en gros morceaux brillants, il est léger et sonore, pas ce qu'il est très desséché, il ne fume presque pas. au lieu de grandes flammes qui s'élèvent du bois, on n'aperçoit sur un brasier de charbon qu'une petite flamme bleue ou violette ce qui vient de ce qu'il a perdu la plus grande partie de l'humidité et d'une

sorte d'huile grossière qu'il contenoit
étant bois.

C'est une matière incorruptible,
il resteroit des siècles entiers en terre
sans se décomposer, aucune sorte
d'insecte ne l'attaque.

Le charbon fournissant l'aliment
du feu est de la plus grande nécessité
on le brûle dans les cuisines et dans
quantité d'arts, on ne peut s'en passer:
il est d'une absolue nécessité pour
l'exploitation des mines; la consommation
en est très grande pour l'usage des forges.

ON peut faire du charbon avec
toutes sortes de bois, mais comme on
veut de dire, la consommation en
étant très considérable, il est nécessaire
de n'employer qu'une espèce de bois
commune afin que le prix en soit plus
modique, il faut choisir de préférence
des jeunes bois et des rondins les plus

Droits possibles, a fin qu'en construisant les fourneaux; comme on le dira cy apres, on puisse le ranger de facon qu'il y ait peu de vuide entre eux.

Les charbonniers appellent faulde Le lieu où ils asseyent leurs fourneaux. ils nomment fourneau la pile de bois arrangée, comme elle doit être pour en faire du charbon; jus qu'à ce que cette pile soit finie ce n'est pas un fourneau, c'est une atunelle. Cuire Le charbon c'est brûler le bois au point où il doit être pour le devenir.

ON doit choisir pour la place de la faulde un terrain qui ne soit ni pierreux ni sableux, les ouvriers le placent autant qu'ils peuvent à portée de leurs amas de bois dans les forets. l'ordonnance de sesseaux et forets prescrit des regles pour prevenir les incendies.

Le terrain ayant été uni, le charbonnier trace la circonférence de la fosse, qui doit être d'environ trois enjambées de Diamètre. il plante au milieu une perche de 12 ou 15 pieds de hauteur, il met au bas un petit tas de bois sec, et facile à allumer, il commence ensuite à environner le bas de cette perche de morceaux de bois bien secs appuyés par leur bout supérieur contre la perche, leur bout inférieur porté à terre et ils sont un peu inclinés. au tour de cette première enceinte il en met une seconde, ensuite une troisième, une quatrième et jusqu'à ce que tout le terre aplani soit couvert de morceaux de bois placés presque debout, on a soin de laisser d'un côté un petit vuide ou une espèce de Canal pour pouvoir porter le feu au bois sec qu'on a mis au pied de la perche.

Sur ce premier lit de morceaux de bois
 on en eleve un second qui s'appelle
 l'éclisse, un troisième qu'on nomme le
 grand haut, un quatrième qui est le
 petit haut et quelque fois un cinquième
 par l'inclinaison des morceaux de bois
 toujours plus inclinés à la circonférence
 que dans le milieu, Le fourneau prend
 une figure conique et arrondi par
 dessus comme une espèce de calotte.

Le fourneau fini, on le bouge c'est
 à dire on le couvre de terre et de
 cendre, L'une et l'autre un peu de
 humides, afin qu'en les battant avec
 une pelle elles puissent tenir et former
 une espèce de croûte d'environ quatre
 pouces d'épaisseur. on laisse seulement
 un demi pied de Vaide à l'entour de
 la serbe, afin que la communication
 de l'air dans cet endroit puisse porter
 le feu dans le centre du fourneau.

24.

Alors on met le feu par le Canal. qu'on a menagé dans le bas, il s'y communique promptement au bois sec. qu'on avoit mis autour de la perche. et gagne peu à peu dans toutes les parties.

quand le Charbonnier juge que son fourneau est bien embrasé par tout il achève de le boucher avec de la terre l'ouverture qu'il avoit laissée dans le centre et jugeant par la chaleur plus ou moins grande de la Calotte de terre, de quel côté le feu fait plus ou moins de progrès, il l'attire dans le endroit où il juge que cela soit nécessaire, en y faisant de petites ouvertures qui en donnant passage à l'air dirigent tout de suite l'action du feu de ce côté.

quand le feu est bien distribué le fourneau s'affaisse également partout on le laisse ordinairement allumé environ 6 à 7 jours pour un grand

fourneau et 3 ou 4 pour un petit. quand dans l'obscurité la calotte en paroît bien rouge, on bouche exactement tous les trous pour qu'il s'éteigne. L'ouvrier jugeant que tout est éteint, découvre alors son fourneau en enlevant toute la terre, avec des rateaux et ayant attention qu'il n'y ait pas encore quelque partie allumée, auquel cas il faudroit recouvrir pour étouffer le feu.

Le charbon bien refroidi se porte par somme ou par charroi aux endroits où il doit être consommé ou au bord de quelque rivière pour y être chargé sur des bateaux. /.

L'art de la Draperie

La perfection du drap dépend principalement du choix des laines, il n'y a point d'appret qui puisse Corriger

La Defectuosité de cette matière première
 est son les différentes qualités de laine
 qu'on employe qui font la force et la
 finesse des draps. elles se tirent en
 partie du Royaume et en partie de
 l'étranger. L'Espagne et elle en fournit
 plus de 60 mille balles, chaque balle
 pèse environ 300^l. La Castille et l'Arragon
 fournissent les plus belles. pour désigner
 de la laine de la première qualité on
 les appelle des primas en y ajoutant
 le nom du pays d'où elles sont tirées,
 les qualités inférieures se nomment
 des secundas, des terces &c.

La bonne laine doit, en la maniant
 avoir de la douceur et du corps, être
 fine longue, soyeuse, ses filaments
 ne doivent pas être collés les uns sur
 les autres et plus la laine se gonfle
 au sortir de la balle, meilleure elle est.
 avant de la mettre en oeuvre il faut
 qu'après avoir été écharpie et enfermée

27

Dans des paniers elle foit mise dans l'eau
claire et courante pour être lavée, ensuite
séchée au soleil. on la tire alors à des
ouvrières pour la plucher au Suin, c'est
à dire, l'éplucher en lui ôtant toutes les
saletés et les Corps étrangers qui peuvent
s'y trouver. Cette opération est très
importante, puis que sans ce pluchage
les Draps seroient remplis de pouilles
qui ne prendroient aucune teinture.

C'est après cette opération qu'on peut
mêler ensemble des laines de différentes
sortes pour en faire des draps de
qualités inférieures. La laine ayant été
bien pluchée on la dégraisse pour lui
ôter tout le Suin. Le Suin est un gras
ou huileux adhérant à la laine qui se
provoit de la transpiration du
mouton, pour cela on la met dans des
cuves avec de l'eau chaude à un degré
qui puisse permettre d'y tenir la main
ou l'y remuer avec un bâton pendant

un quart d'heure et ensuite on la lave
 dans de l'eau courante. cette opération
 se repete jusqu'à ce que la laine
 paroisse bien dégraissée. il y a une
 autre méthode qui est de la mettre
 dans un bain composé d'eau et d'urine
 favoroir unseau d'urine sur sept
 seaux d'eau. la façon de courroier
 si la laine est bien dégraissée est
 d'en prendre une poignée et de voir
 si en ouvrant la main, elle se gonfle
 beaucoup.

Après sortir du dégrais, on la bat légè-
 rement sur une claie en observant que
 les baguettes ne frappent point la laine
 à plomb, mais seulement par leur
 ressort, on la repluche encore et ceci
 s'appelle plucher en maigre parce que
 c'est après le dégraissage. ce travail doit
 se faire avec beaucoup d'attention. on
 finit enfin par la carder en l'imbibant
 d'un peu d'huile pour en faciliter le travail.

Toutes ces préparations achevées, Les fileuses filent la laine sur des rouets pour faire les fils de chaîne et les fils de trame. quand il y en a une certaine quantité de chacun filés on les dévide pour en former des cheveux qu'on nomme lepects si c'est de fil de chaîne et perots si c'est de fil de trame.

On ourdit ensuite, c'est à dire on croise ensemble la quantité de fil dont la chaîne doit être composée, afin que posée sur le métier, la moitié des fils s'abaisse et quand l'autre moitié s'élève, il se forme un croisement dans lequel on puisse passer la trame, pour former un entrelacement ou tissu semblable à celui des toiles ordinaires.

La chaîne ourdie, on la colle légèrement avec de la colle de gants pour la rendre plus ferme. alors on

monte le métier pour tisser ou fabriquer le drap. pour cette opération deux ouvriers, faisant élever et baisser l'ourd et l'entre également les fils de la chaîne, se lancent réciproquement la navette chargée de fil de trame par l'ouverture des fils de la chaîne. L'explication très détaillée de ce travail, ainsi que du mécanisme de la machine, doit se voir dans la description de cet art faite par ordre de l'Académie des Sciences.

Le Drap tissé est porté à des rapuses, ce sont des femmes qui étendant le drap sur une grande table, en épluchent toutes les saletés, les pailles, les nœuds et tout corps étranger qui pourroit s'y être arrêté. De là il est porté au foulon. Cette opération qui sembleroit devoir l'user beaucoup par les traitements les frottements et les coups qu'il reçoit

est cependant ce qui le garantit d'être usé
 si vite, en le rendant plus ferme, plus
 moelleux et plus serré qu'il n'étoit,
 auparavant. Les ingrédients qui servent
 au foulage des Draps sont une sorte
 de terre qu'on appelle terre à foulon
 du savon de Lurine. Tous les détails
 du foulage et l'art du Maître foulonnier
 doivent être lus dans la description
 de l'Académie.

Le Drap foulé on le dégorge on le
 dégraisse et on le lave pour le purger
 des ingrédients dont on s'est servi pour
 le fouler, Les Noyeuses l'épluchent encore
 pour le bien nettoyer. alors il est livré
 à l'apreteur. Cet ouvrage doit bien être
 examiné comment il a été fabriqué
 et foulé afin de lui donner les aprets
 relativement à sa qualité. Donnée.

L'apret c'est d'abord de faire venir le poil sur le drap et de l'y ranger par le moyen de griffes de charbon montées sur du bois, comme des espèces de vergettes, le drap est mis sur une perche deux ouvriers, un de chaque côté et passent différents charbons plus ou moins forts sur le drap comme s'ils le brossent et en ayant soin de le tenir un peu humecté avec de l'eau. C'est à l'expérience et à l'intelligence des ouvriers à régler cette opération selon les qualités du drap pour qu'il soit bien et également ouvert de poil sans avoir été fatigué.

De là le drap est donné aux tondeurs qui en coupent le poil bien uniment avec de gros liseaux qu'on appelle des forces. il est brossé, ensuite mis aux rames c'est à dire étiré sur toute

la longueur et la largeur qu'il doit avoir.
 on le laisse secher, il est mis sous presse
 et enfin emballé. les draps se teignent
 après avoir été fabriqués et au sortir
 du foulon. D'autres sont teints en laine
 c'est à dire que les laines sont déjà
 teintes avant d'être employées à la
 fabrication. //

L'art du Chapelier

Quiconque n'aura pas su faire des
 chapeaux, ou n'aura point appris
 comment on les fabrique, n'imaginera
 jamais par combien de mains la
 matière qu'on y emploie doit passer
 ni le travail qu'elle exige de chaque
 ouvrier pour devenir cette espièce
 de coiffure dont le chapelier fait

son unique objet. on ne veut parler
 ici que des chapeaux fentés, c'est
 à dire de ceux dont l'étoffe n'est
 ni filée ni ourdie, ni tressée mais
 composée de parties confusément mêlées
 en tout sens et qui a pris consistance
 par la façon particulière dont elle
 a été préparée, managée et pressée.

Il est des chapeaux comme des
 autres marchandises, il y en a de fins
 de communs et à bas prix. la matière
 dont on les compose est la laine des
 moutons ou des agneaux, le poil de
 Lapsin, de lièvre, de chevreau, de
 chameau et de castor. C'est le choix
 ou le mélange de ces différentes
 matières qui rend les chapeaux plus
 ou moins chers. ceux de laine sont
 les plus grossiers, ceux de castor sont
 les plus beaux. le mélange de ces

Deux matieres avec plus ou moins de
 poil de lièvre ou de lapin fait les qualiter
 intermediaires. D'abord on commence
 a bien laver et epurer de toute graisse
 et de toute saleté les laines et leed
 poils en les faisant bouillir a grande
 eau dans des chaudieres et les plongeant
 ensuite dans des paniers a claire
 voye dans de l'eau courante. Cette prépa-
 ration faite, un tondeur culive se dessus
 les peaux un poil grossier qu'on
 nomme jarre ensuite il en arrache
 le poil fin, mais auparavant on leur
 donne une facon qui tend a leur faire
 prendre ou augmenter en leur la qualiter
feutrante. Cette preparation n'est pas
 la même dans toutes les fabriques
 de chapeaux. Chacun fait mystere
 de la sienne, aussi l'appelle-t-on
secret et on dit que le poil est
secrette quand il l'a recue. Le plat

Communément, cette opération consiste
 en une composition d'eau forte afoiblie
 dans laquelle les uns mettent un peu
 de sain doux, les autres un peu de
 mercure et avec laquelle on frotte
 légèrement et dans tous les sens
 le bout des poils. Le castor gras est
 le seul qui ne se secrette pas, parce
 qu'il est trop beau pour en avoir besoin.
 Les peaux secrettes sont mises à
 l'étuve pour secher et ensuite on
 en arrache le poil dont on sépare
 les qualités en les mettant dans dif-
 férents tonneaux. C'est dans les tonneaux
 que le M^e. Chapelier prend les matières
 qu'il lui faut pour en les mélanger
 composées de chapreaux d'un certain
 poids et d'une certaine qualité.
 on en distingue principalement
 de 4 sortes, des castors, des demi-

Castors, Des Dauphins et Des Communs.

Les premiers sont faits de poils de Castor pur, les seconds sont composés de poil de lapin et de lièvre secreté et d'une légère couche de Castor dont ils sont couverts, ce qui leur donne une superficie fine et brillante et qu'on appelle dorure. Les Dauphins se font avec deux tiers de lapin et de lièvre et un tiers d'agneau. il s'entre presque que de la Laine dans Les Communs.

Ce mélange de différents poils et Laines se fait d'abord en les baquetant bien chacun à part pour désunir les parties pelotonées ensuite tous ensemble pour que les qualités se mêlent intimement et ne puissent plus se distinguer Les unes des autres. pour achever de Les bien mêler, on Les carde encore avec des cardes fines à plusieurs reprises

Cette préparation faite, on pese une partie de ce mélange qu'on donne à un compagnon pour en fabriquer un chapeau. Celui-ci commence d'abord à séparer cette quantité de matière en quatre parties que l'on appelle lapades. La construction du chapeau consiste à former les lapades et les assembler ou bastir et ensuite en les foulant de faire prendre à cet assemblage les dimensions, la forme et la solidité qui conviennent au chapeau selon son espèce.

quoique l'étoffe ait déjà été assez baquetée et cardée pour que les matières qui entrent dans la composition soient bien mêlées et comme on dit suffisamment effacées il s'en faut bien qu'elle soit encore divisée au point qu'elle doit être. le compagnon

pour parfaire cet ouvrage le passe à
 L'arcou qui est une espèce d'exercice
 aux deux bouts de laquelle on a tendu
 une corde à boyau. Les vibrations de
 cette corde que L'ouvrier Met en jeu
 battent l'étoffe et l'arcoument de manière
 que ses moindres parties jointes suc-
 cessivement sont levées et transportées
 de la gauche à la droite. De l'ouvrier
 et tette est son adresse qu'il fait tomber
 le poil dans un espace d'une figure
 déterminée à peu près triangulaire
 qui forme ce qu'on appelle la capade.
 L'étoffe alors est si battue qu'elle se
 ressemble au duvet le plus fin et le
 plus léger. Les capades se font tout
 à force de les presser avec les mains
 sous une peau de maroquin et en
 les pliant en tout sens dans une
 grande boîte un peu mouillée, on joint
 les capades et on les fentre ensemble
 par les mêmes moyens, s'il y a quelque

endroit foible, on y ajoute de la
 matière. L'étoffe est ensuite mise
 dans une chaudière avec de l'eau
 jusqu'à bouillante mêlé avec
 une certaine quantité de lie de
 vin. Le fentre y prend de la consis-
 tance en étant toujours roulé pressé
 et manié avec précaution par
 l'ouvrier. peu à peu ses parties se
 rapprochent et se lient. L'étoffe se
 ferme et se soude de toutes parts
 cela s'appelle fouler. Les détails
 et les différents travaux de cette
 opération sont infinis. Le chapeau
 foulé, on lui donne la forme qu'il
 doit avoir, on le nettoye on le
 passe à la pierre ponce et avec de
 la peau de chien d'ence pour l'unir
 c'est le rober. alors on le porte à la
 teinture après l'avoir bien fait sécher.
 La teinture est composée d'une certaine

quantité de bois de Campêche, de noix
 de galle, de gomme et de Couperose
 dans de l'eau chaude mise dans une
 chaudière qui peut recevoir ordinairement
 150 chapeaux à la fois. ils y restent deux
 heures, au bout desquelles on les retire
 et met à l'air où ils demeurent pendant
 les deux autres heures qu'on met 150
 autres chapeaux à tindre, cette opé-
 ration se repète huit fois, c'est ce que
 les tinturiers appellent donner la
chaude et l'éven.

Les chapeaux bien teints et séchés
 sont lavés pour enlever les parties
 grossières de la teinture qui n'auront
 pas pris assez d'adhérence avec le
 feutre, on les porte à l'étuve et de
 là ils passent entre les mains de l'apreteur
 pour les différentes opérations sont
 encore considérables pour leur donner
 la Gomme et le Lustre. E. S. V. P.

L'art de repasser les vieux chapeaux usés au point d'avoir perdu leur couleur et d'être pleins de trous, est poussé jusqu'à leur rendre toute leur consistance et l'air brillant du neuf. il est vrai que cet art ne produit pas des avantages d'une longue durée et que quelques jours de service, ou la première pluie le remettent dans son premier état de vétusté mais alors les débris qui ne peuvent plus couvrir la tête, servent encore longtemps pour les porter sous le bras. mis en pièces il sert à faire des semelles de souliers pour tenir les pieds chauds; on en met des morceaux entre les pierres qu'on veut joindre exactement pour empêcher le passage d'un fluide. on en garnit celles qu'on veut faire choquer mollement et sans bruit. les fileuses s'en servent.

grouveurs rouets & enfin cette espèce
d'étoffe ne cesse d'être utile que
quand elle a souffert une entière
destruction.

L'art

De convertir le Cuivre rouge ou Cuivre de Rosette en Laiton ou Cuivre jaune

Le travail du Cuivre est un objet
très intéressant, sa ductilité, quoi-
qu'un peu moindre que celle de l'or, le rend
susceptible d'une infinité de formes.
Sa fermeté fait qu'on peut le travailler
fort mince et alors on le préfère le
fait employer de préférence à fabriquer
nombre d'instruments capables de résister
à l'action du feu. Son poli le rend
propre à entrer dans une infinité

46

D'ouvrages & ornements qui peuvent être très finis et qui sont superbes quand on les dore.

Pour convertir le Cuivre rouge autrement dit de rosette en l'aiton ou Cuivre jaune, on a besoin d'une forte de pierre appelée Calamine, ou pierre Calaminaires. La Calamine est une espèce de zinc, substance métallique bléâtre et qui a la propriété de s'allier avec le Cuivre elle se trouve dans la terre et l'on en exploite les mines à peu près comme celles de charbon de terre. On la reconnoit à une enveloppe de terre jaune enveloppée elle même dans une espèce de limon d'un brun jaunâtre que les ouvriers cherchent avec grand soin, parceque l'en est l'indice le plus sur. quelque fois on la trouve en plein champ presque suola

superficie et quelquefois a plus de
50 toises de profondeur.

Pour l'employer a l'usage auquel
on la destine, on commence par
la calciner en formant une espece
de pyramide avec des couches
alternatives de cette pierre et de
charbon de bois et conservant un
trou dans son milieu du bas jus-
qu'en haut. On y met de la terre qui
y subsiste environ dix heures,
au bout de ce tems elle est calcinee,
on la nettoye et on la porte a
terase a un moulin compose
de deux meules qu'un cheval fait
tourner. La Calamine bien broyee
est portee dans l'attelier de la
fonderie, on met dans les creusets
des fourneaux qui sont faits pour
contenir cette quantite de matiere
60 livres de Calamine y compris 20 L.

de charbon pulvérisé avec laquelle
il est mêlé 35 livres de cuivre de
rosette et 35 livres de vieux cuivre
jaune appelé mitraille.

Dans le tems que les matières se
fondent, on y prépare le moule
dans lequel on doit les couler. Ce
moule est formé par deux pierres
de grès d'une qualité singulière
posées l'une sur l'autre, d'environ
3 pieds de hauteur sur 3 pieds de
large et un pied d'épaisseur. on met
en dedans de petites bandes de fer
d'environ 4 lignes de hauteur qui
sont faites pour contenir le métal
en fusion qu'on y doit couler et elles
sont fortement jointes ensemble par des
barres de fer qui les embrassent en
dedans, ou les serrent encore d'une
couche d'argille pour qu'elles puissent

supporter l'effet de la chaleur. La composition fondue au degré nécessaire, on la verse dans le moule, les ouvriers ayant attention pendant ce temps de mettre le bout de leurs mouchoirs entre leurs dents pour diminuer la vivacité des impressions du feu et se faciliter la respiration.

Le moule plein, on en lève la pierre de dessus et un ouvrier avec de certaines tenailles retire la plaque de laiton d'environ 3 lignes d'épaisseur qui se est formé entre deux et qui pèse de 85 a 87 livres, ainsi par le moyen de l'alliage de la Calamine on retire 15 livres de métal de plus qu'on en avoit mis dans les fourneaux et ce métal se trouve converti en laiton ou Cuivre jaune.

Les plaques de laiton se portent ensuite dans des fabriques appelées

usines. Ces usines sont un composé de
 différentes machines pour travailler
 le Cuivre et qui se réduisent à deux
 sortes de travail. Le premier consiste
 en un assemblage de marteaux pour
 former toute sorte d'ouvrages en
 plat, comme table de Cuivre de toute
 épaisseur, ou en concave, comme
 chaudières, chaudrons &c. Le second
 travail est la tréfilerie, il est formé
 par l'assemblage des filières par
 lesquelles on tire le fil de laiton. Ces
 usines vont par le moyen de roues
 qui un courant d'eau fait tourner.
 un habile ouvrier en Cuivre ne manie
 pas mieux cette matière que le Battant
 ne manie le Cuivre sous les marteaux
 pour donner à son ouvrage la forme,
 l'épaisseur et la convexité nécessaires.
 il le passe pour cela successivement
 et avec la plus grande promptitude

sous les coups de marteaux, de façon qu'il
le fait toucher dans tous les points et
en changeant de Côté il fait renverser
les premiers coups de façon qu'ils se confondent
sans qu'il y paroisse de trait Croisé.

La machine de la trefilerie est
très compliquée, on peut s'en faire
une idée en général en se représentant
une grosse tenaille qu'un levier pousse
par une roue fait ouvrir et fermer
avec force. Cette tenaille va chercher
le fil de laiton dont le bout a été
d'abord introduit par l'ouvrier dans
le trou de la filerie et le tirant avec
force après s'en être saisie le force
de passer en s'allongeant.

Les premières manufactures en Cuivre
ont été établies à Namur dans les
environs duquel on trouve beaucoup
de mines de Calamine. il s'en est
depuis formé dans le Royaume. il y en

à Sen Norman die et une à Essome
 près de Paris. //

L'art de la teinture en soie

Les avantages de l'art de la teinture
 et l'importance dont il est pour le
 Commerce font trop connus, pour qu'il
 soit besoin de les exposer ici. Chacun
 fait que c'est par le secours de cet
 art que nous transportons sur nos
 habillements et sur nos meubles.
 Les couleurs vives et brillantes dont
 la Nature pare avec tant d'éclat ses
 plus belles productions. La teinture
 des laines en est à la vérité la branche
 la plus étendue et la plus essentielle,
 mais celle des soyes, fil et coton de
 mérite aussi l'attention la plus grande.

Tout l'art de la teinture consiste
 à extraire les parties colorantes des
 différents corps qui les contiennent
 pour les faire passer sur les étoffes
 de manière qu'elles s'y trouvent
 appliquées le plus solidement qu'il
 est possible. il n'est pas cependant
 aussi facile d'y parvenir à ce but
 qu'on pourroit le penser. il sembleroit
 au premier coup d'œil qu'il suffiroit
 d'extraire par leau la couleur de
 différents ingrédients capables d'en
 fournir et de plonger ou faire bouillir
 dans cette eau ainsi chargée de
 couleur les étoffes qu'on a dessein
 de teindre, mais cette pratique si
 simple et si commode ne peut avoir
 lieu que pour un fort petit nombre
 de teintures. beaucoup ont besoin
 de préparations particulières, soit

Tous les ingrédients colorants, soit de la part des substances qui doivent être teintes, pour que la couleur puisse prendre de l'un sur l'autre.

Parmi les ingrédients dont on se sert dans cet art il y en a dont une partie se dissout dans l'eau et une autre y est indissoluble. il en est dont les parties huileuses, terreuses et résineuses ne se dissolvent pas et les fontelles quelquefois qui contiennent la couleur ou la partie capable de teindre, il faut donc commencer dans les cas là à les fondre pour que l'eau puisse ensuite se charger de la couleur & d'autres se mêlent aisément avec l'eau et la couleur s'attache avec facilité sur la soye, mais elle en est aussi aisément enlevée par l'eau ou par l'action de l'air, il faut alors impregner les soies

Dequelque mordant qui ait la propriété
 de les garantir de cet inconvénient consi-
 dérable. La Laine est la matière qui
 prend le plus facilement les couleurs
 les plus belles et les plus solides.
 Le coton et le fil font au contraire les
 plus ingrats et les plus difficiles à teindre.
 La soie tient le milieu entre ces deux
 espèces. mettez de la laine, de la soie et
 du coton dans une teinture de Cochenille
 la laine sortira teinte en un rouge
 magnifique, tandis que la soie n'aura
 qu'une couleur de lie de vin fort terne
 et le coton n'aura pas perdu de son
 blanc. de cette expérience on pourroit
 déduire que les matières purement
 animales, comme la laine, sont aussi
 susceptibles du teint que les matières
 végétales, comme le coton et le fil.
 Le soupçon est que la soie, quoique proven-
 d'un animal a cependant quelques propriétés
 qui la font tenir du végétal. La soie

Sortant des cocons a une roideur une dureté qui lui viennent d'une sorte de vernis dont elle est ordinairement enduite et elle a naturellement une couleur roussâtre. il est nécessaire de lui enlever l'une et l'autre parce qu'elles sont défavorables a la plus part de ces étoffes à la fabrique desquelles on la destine et a presque toutes les couleurs qu'on doit lui faire prendre.

Cette opération se fait en général par de l'eau chaude chargée d'une certaine quantité de savon dans laquelle on trempe la soie mise en plusieurs échevaux noués ensemble qu'on appelle Mateaux.

Les détails de cette suite et la quantité de savon varient selon l'usage auquel la soie est destinée. on donne plusieurs bains à celles à qui on veut donner un plus grand degré de blancheur ou qui doivent rester en blanc. alors on met les mateaux dans des poches.

de soie pour les faire bouillir dans les dernières luites et on employe plus ou moins de savon pour celles qu'on doit teindre en d'autres couleurs selon les couleurs qu'on leur destine.

Les soies destinées au blanc pour souffrés, celui leur donne le plus grand degré de blancheur auquel on puisse les amener; pour cet effet on étend les soies sur des perches à 7 ou 8 pieds de hauteur et l'on met au dessous dans une terrine feu un tas de cendres des canons de soufre qu'on allume, on ferme bien la chambre pour empêcher que la vapeur du soufre ne se dissipe et on y laisse les soies exposées toute une nuit.

Les soies qui doivent être teintes pour alunées, l'alunage doit être regardé comme une des opérations générales de la teinture parce que l'alun est un mordant sans lequel la plus part des couleurs ne pourroient pas s'appliquer ou du moins n'auroient ni beauté ni

solidité. Le sel réunit deux qualités de la plus grande importance, il rehausse l'éclat d'une infinité de couleurs et il les fixe d'une manière solide et durable. on met dans un baquet contenant environ 50 seaux d'eau 10 à 50 livres d'alun de Rome qu'on a fait dissoudre dans de l'eau chaude. Les soies dégorgees du bain de savon et bien lavées sont plongées dans cet alun où elles restent 8 à 9 heures. chaque teinture exige ensuite des opérations différentes qu'il seroit trop long de détailler et qu'il faut voir dans la description de cet art par M. e Macquer.

Le bleu se fait avec de l'indigo et comme il est de l'espèce des matières résineuses, celle qui est colorante ne se dissolvant pas dans l'eau, il exige des opérations particulières pour l'adiviser et dissoudre par des

matieres salines et La fermentation

Le Rocou plante des Indes avec laquelle on fait les aurores, more doré, couleur d'or, chamois est dans le même cas que l'indigo.

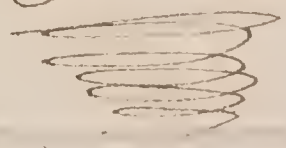
Le jaune se fait avec une plante appelée Gaudes très dissoluble dans l'eau.

Le rouge et le Cranvoisi fin prennent leur teinture de la Cochenille.

Le ponceau l'incarnat et le Cerise se font avec de la fleur de Carthame ou safranum.

Les autres couleurs comme le vert le violet &c se font par des mélanges des couleurs cy dessus et des terres plus ou moins fortes.

Les bois d'Inde, du baesil, de fustel l'herbe appelée orseille servent aussi dans les compositions de teinture. //



L'art du Tonnelier

Il y a sans doute beaucoup d'industries à construire un vase formé de plusieurs planches réunies seulement par des liens de bois, qui contiennent une matière liquide, telle que l'eau, le vin, l'huile. La forme est aisée à transporter et la plus propre à souffrir un très grand choc sans que la liqueur enfermée soit en danger de se perdre. Les calculs du Géomètre et bouvier ont l'habitude et presque une simple routine de L'ouvrier réussissent si bien.

L'art du tonnelier est fort ancien, il paroît qu'il a été tout de suite poussé au point de perfection où il est aujourd'hui, cependant il est inconnu encore dans quelques pays. Dans quelques uns de ceux cy on transporte les vins dans des veaux enduites de goudron

ou de voir et l'usage de garder les vins dans des vases de terre se conserve dans plusieurs provinces. il seroit peut-être à souhaiter que cet usage fut plus généralement établi, on économiserait les bois, qui deviennent toujours plus rares, en ne les employant en futailles que pour le seul transport.

Les tonneaux prennent différents noms selon la grandeur dont ils sont et la matière liquide ou autre qu'ils contiennent, on les appelle futailles, pièces, ponceaux, barriques, pipes, caques, barils &c.

Les tonneliers font aussi des cuves des brosses, des seaux &c. tous ces différents ouvrages sont formés de planches réunies ensemble par des cercles de bois. un tonneau qui est le plus grand des vases que construit un tonnelier a à peu près la figure.

de deux cônes tronqués dont les bases seroient réunies. Les cônes seroient cependant irréguliers, cavités font et formés en dehors chacun de lignes courbes, comme on le verra cy après.

Les planches qui forment le tonneau s'appellent des douves, de leur figure dépend celle du tonneau qui n'est formé que par leur réunion. Les douves mainte-
nues par des cercles font ce qu'on appelle un tonneau monté. Le Merrain est la matière dont on fait les douves on nomme Merrain les planches fendues de bois de chêne destinées à cet usage. Le chêne est celui dont on se sert de préférence, parce que c'est le bois le plus serré et qui se pourrit le moins aisément, on employe cependant aussi du hêtre, du châtaignier et du murier. Les bois tendres ny seroient pas propres, parcequ'ils ne soutiendroient pas l'humidité des caves et imbiberoient la liqueur. il faut avoir surtout attention

De ne pas se servir de ceux qui
pourroient communiquer quelque
mauvais goût ou quelque mauvaise
odeur au Vin.

Les fonds du tonneau sont construits
de même bois que les douves, on les
appelle traversins, ils sont composés de
plusieurs morceaux de planches qui
sont engagés dans une rainure qu'on
pratique au haut des douves dans les
deux extrémités du tonneau, cette
rainure s'appelle jable.

AVANT d'assembler le tonneau,
L'ouvrier travaille ses douves en dehors
de façon que la plus grande épaisseur
du bois soit dans le milieu, il en
amincit les deux extrémités, par ce
travail la douve adans sa partie
extérieure une forme un peu circulaire
ou la laisse toute droite dans sa partie
intérieure, cette opération s'appelle
taille en roué, on y pratique ensuite
un biseau sur les deux côtés de chaque

Douve dont on a diminué de la largeur
 dans ses deux bouts, la lui laissant
 toute entière dans son milieu. par
 ces différentes préparations les douves
 et au prêtes d'être montées, le tonnellier
 ayant pris un cercle en garnit tout
 Le tour endedans, il les frappe ensuite
 toutes endessus et endedans pour les
 faire rentrer l'une dans l'autre et
 s'applique exactement. il ajoute
 ensuite un second cercle qui aserve
 de les contenir, après retourner au fond
 fust, il met encore deux cercles à
 l'autre bout. le tonneau dans cet état
 est assemblé et prêt à être trans-
 porté. alors le tonnellier égalise
 Les douves aux deux extrémités et
 il y pratique la rainure ou jable dans
 laquelle il doit faire entrer ses pièces
 de fond; cette rainure est profonde
 d'environ 3 à 4 lignes.

Le tonneau monté, rogné et jable
 Le Tonnellier prend les pièces de bois

qui doivent composer son fond ou
traversin, il les arrange l'une auprès
 de l'autre, dans l'ordre dans lequel
 il faut qu'elles soient posées et les
 tenant assujetties, il y trace un cercle
 égal à l'ouverture du tourneau. Les
 planches sciées en suivant le trait
 marqué par le compas et ayant un
 biseau formé sur tout leur contour
 pour entrer plus aisément dans la
 rainure, l'ouvrier ôte un des cercles
 du bout du tourneau et place les
 planches de fond dans le jable et
 commençant par celles des deux côtés
 et finissant par celle du milieu qui
 resserre les autres, alors il remet
 le cercle et en fait autant pour
 placer le fond de l'autre bout, il ne
 reste plus ensuite qu'à pratiquer
 au milieu du tourneau dans son
 plus grand renflement un trou qu'on
 appelle l'ouverture du bondon

destiné à entourner le vin ou telle
autre liqueur dont on doit simplifier le
tonneau et on a soin pour faire
ce trou de percer la douve la plus
Large. //

L'art du Tanneur

Tanner un cuir, c'est lui ôter son
humidité et sa graisse naturelle
augmenter la force de ses fibres
et en rendre le tissu plus compact

Les grands cuirs de bœuf ou cuirs
forts dont on fait des souliers font
le principal objet des tanneurs. on
tanne cependant de moindres peaux,
mais les premiers font cuir pour
l'usage est le plus essentiel et le
commerce le plus considérable. Les
cuirs qu'on veut habiller en forts
passent par deux opérations principales
on commence par les faire enfler.

après quoi on les fait tanner.

Le Gonflement de toutes les parties écarte les fibres, ouvre la substance du cuir, le tan pénètre la substance ainsi ouverte, s'y insinue, absorbe son humidité et raffermi, consolide et lie les fibres du cuir, à mesure qu'elles se dessèchent.

Le tannage ne sauroit être bon sans le gonflement qui le précède, parce que l'action du tan ne pourroit pénétrer l'intérieur du cuir si une surface compacte et serrée s'opposoit à son passage.

Les meilleures peaux du Royaume sont celles des bœufs d'Auvergne, du Limousin et du poitou, on estime généralement mieux les cuirs de vache que ceux de bœuf.

on commence par laver les peaux pour les nettoyer du sang et des ordures qu'elles amassent dans les tanneries, on se sert pour cela d'un eau courante, chaque jour elles sont retirées pour les

Cramineo, c'est à dire les étives sur un cheval et avec une espèce de couteau, quelque fois on les foule, après quoi on les remet dans l'eau. Cette opération se repète jusqu'à ce que les cuirs soient bien revenus, c'est à dire bien amollis par le trémpement et le Craminage.

On a dit que pour disposer les cuirs à être pénétrés par le tan il falloit les faire enfler et en dilater les pores, on se sert pour cela de plusieurs moyens on travaille les cuirs en chaud à l'orge, à la jusse. La première façon est la plus ancienne et peut être la moins bonne; Le cuir risque beaucoup d'être corrodé par la chaux et cette opération est très longue, elle consiste à faire passer successivement les cuirs dans des fosses pleines d'eau de chaux, en commençant par une fosse où il n'y a que de la vieille eau, qui a déjà jeté son feu qu'on appelle plein mort et où on laisse

Les cuirs trempés pendant trois mois
 en les retirant alternativement tous
 les huit jours, ce qu'on nomme en
retraite et les replonger ensuite
 dans le plein. De cette fosse les cuirs
 passent dans un autre plein plus fort
 de chaux, qu'on appelle plein faible
 ils y restent quatre mois, de là dans
 un autre plus fort encore nommé
plein neuf, dans lesquels ils restent
 cinq mois, ou on les abat et on les
 met en retraite tous les huit jours.
 comme dans le plein mort. Les cuirs
 ont été débarrassés de leur poil en fortant
 de la première fosse, ce qui se fait avec
 une sorte de couteau rond et de sable
 fin de rivière qui aide à déraciner
 le poil.

Les cuirs ayant acquis en passant
 par les pleins, le planchage nécessaire
 on les travaille de rivière, c'est à dire
 qu'on les sèche sur un chevalet pour
 en enlever la chaux, la chair et toutes
 les parties étrangères.

68.

Cette opération ayant dilaté et gonflé les cuirs et par conséquent les ayant rendus propres à être pénétrés par le tan, on les y met. Le tan n'est autre chose qu'une poudre astringente et dessécatrice qui fortifie et réunit les fibres du cuir. C'est communément la écorce des jeunes chênes qu'on choisit pour faire du tan, on le sevrasse et met en poudre pour cet effet dans des moulins sous des marteaux ou une meule.

Les cuirs planés, écharnés, travaillés de rivière et recoués sous couche en fosse c'est à dire dans la écorce qui doit les raffermir et les tanner, on met au fond de la fosse un demi pied de tanné qui est de la vieille écorce qui a déjà servi, ensuite on met une couche de poudre neuve, sur laquelle on étend un cuir qu'on couvre de la même poudre. Sur cette poudre on étend un second cuir, une autre couche de poudre ainsi de suite. la fosse pleine, on achève de

La bien rempli par dessus avec de l'air
 l'année et on l'a breuvé d'eau claire, on
 met des planches au dessus d'utout
 avec quelques poids pour mieux comprimer
 les cuirs avec la poudre. Les cuirs
 se tament en fosse à trois ciores,
 ils restent trois mois dans la 1^{ere} fosse,
 quatre mois à la seconde et cinq mois
 à la troisième, ce qui termine l'année
 au bout de laquelle le tannage doit
 avoir produit tout son effet. alors
 on les fait secher sur des perches, on
 les étire et on les bat à coups de
 maillets redoublés. ce dernier apret
 est très important pour achever de
 les rendre bien compacts et bien fermes.

On a dit que les cuirs au lieu d'être
 travaillés en chaux, pouvoient l'être
 à l'orge ou à la jussee, ce deuse manière
 qui operent aussi le gonflement et

La dilatation des peaux consistent,
celle à l'orge a les mettre trempées
dans des fosses avec de l'eau aigrie
et fermentée avec de la pâte de farine
d'orge qu'on y délaye. on les y laisse
pendant trois mois en hyver et six
semaines seulement en été, ce qui
suffit pour leur entier gonflement.
à ce passement qui s'appelle
passement blanc en suite de un
autre qu'on nomme passement rouge
il est composé d'eau claire avec
quelques poignées de corce de tan
entre chaque cuir, ce qui dure 7 a
8 jours après lesquels les cuirs vont
à la tannerie.

Le Gonflement des cuirs à la jussie
s'opère par le moyen de seaux
fermentés avec de la vieille corce
ou du jus de tannée qui ayant perdu
toute sa qualité astringente et dissca^{tive}

Dans les fosses, s'est tournée à l'aigre ⁷¹
et à l'auidité, il faut voir les détails
et les observations immenses sur
L'art de la tannerie dans la des-
cription qu'en a Donnée M. De la Lande.

L'art de Rafiner Le Sucre

Le sucre dont on fait une si grande
consommation est le sel essentiel
d'une espèce de roseau qu'on cultive
dans presque toutes les colonies
angloises, espagnoles et françoises
qui sont situées entre les deux tropiques.
La canne à sucre, comme les autres
espèces de roseaux, a des tiges droites
garnies de Noeuds d'où sortent des
feuilles longues minces et pointuës.
au lieu que la substance de nos
roseaux est peu succulente et assey.

72
ferme, puis qu'on les employe a faire
des Cannes pour la promenade; Les
tiges des Cannes a sucre ont grande
consistance, on enfonce aisement
l'ongle a leur superficie et elles sont
presqu'entierement formées par
une moelle ou pulpe succulente
dont la saveur est douce et sucrée.
C'est en les pressant que consiste prin-
cipalement leur utilité. Dans les
bons terrains les Cannes font quelque
fois de 15 a 18 pieds de haut; on les
coupe ordinairement au bout de
14 a 16 mois et leur maturité se
reconnoit a leur couleur qui alors
doit être jaune. Les Cannes étant
cueillies, on en exprime le jus en
les portant a un moulin qu'on fait
mouvoir avec deux chevaux et qui
fait tourner trois gros rouleaux ou
cylindres de fer entre lesquels on fait
passer les Cannes, la révolution des

couleaux les engage entr'eux et les
brise en les pressant fortement dans
un espace qui n'est d'environ que
d'une ligne et demie. Le suc qui en
est exprimé tombe dans un auge
destiné à le recevoir. on l'appelle
vin de Canne ou Veron. c'est une
liqueur agréable à boire et qui
passe pour être fort saine. La canne
brisée s'appelle bagasse, on la fait
secher pour la brûler sous les chaudières.

Le Veron est porté à cuire pour
qu'il commence par l'action du feu
à se séparer de beaucoup de phlegme
et de substance grasse et musquée.
dont il est rempli et qu'il ne reste que
le sel essentiel qui puisse se cris-
talliser. Cette opération s'exécute
en faisant passer le Veron successi-
vement dans différentes chaudières
dans la première on le mêle avec

De la lessive de chaux et de cendre
 et on enlève les écumes, successivement
 il y passe dans une seconde troisième
 et 4. ajoutant toujours de la lessive
 de chaux et de cendre et écuman
 avec soin. quand on le croit assez
 clarifié, on le met à fond d'égale
 cuisson qui doit être d'en faire
 le grain d'avec le sirop.
 Dans cet état on le laisse refroidir
 et on en remplit des barriques
 qui sont destinées à être trans-
 portées en France pour être portées
 aux raffineries.

Les barriques arrivées sont fondées
 on sépare les différentes qualités
 de sucre qu'elles contiennent, comme
 les Capsonades qui sont plus blanches
 d'avec le sucre brut ou Moscouades
 et remplissant des baquets de l'une
 ou de l'autre, on les porte à clarifier

dans l'attelier des chaudières. Cet
 atelier est ordinairement composé
 de trois chaudières à clarifier, d'une
 plus grande pour contenir le sucre
 clarifié et qu'on appelle chaudière
 à clairce et d'une autre où on le
 fait cuire. elles sont de cuivre et
 toutes, excepté celle à clairce qui
 contient 3 ou 4 fois autant que
 chacune des autres, ont environ
 4 pieds 4 pouces de diamètre en
 dedans. elles pèsent autour de 800
 livres. Les chaudières à clarifier
 peuvent s'augmenter de capacité
 en ajoutant à leur bord supérieur
 avec des brauyons une bordure
 ceintree de Cuivre. Cette bordure
 ou hausse sert à contenir le sucre
 lorsque l'action du feu le fait consi-
 dérablement monter. on en met
 quelquefois jusqu'à deux l'une sur

l'autre. quand on veut commencer le travail de clarifier, après avoir allumé le feu sous les chaudières, on les remplit d'eau de chaux environ aux deux tiers et l'autre tiers de moscouade qu'on verse de haut pour quelle se mêle avec l'eau de chaux. quelques raffineurs y ajoutent une certaine quantité de sang de bœuf, mais cette pratique n'est pas générale. pendant la première demie heure on mouve continuellement le sucre afin de l'empêcher de se précipiter et de se brûler au fond de la chaudière. on cesse ensuite de mouver et le sirop monte; comme il faut que le sucre ne fasse que fremir sans bouillir à gros bouillons, on diminue le feu à mesure qu'il s'échauffe.

quand les écumes sont bien montées, on éteint le feu pour les laisser un peu

refroidir. elles se forment en croûtes et
alors le raffineur les enlève avec un
instrument appelé écumeresse; s'il
croit que son sucre n'est pas assez clarifié
par cette première opération, il le remet
une seconde fois au feu pour lui faire
jeter encore quelques écumes, après quoi
étant bien net et transparent, il le porte
à la chaudière à clarifier dans laquelle il
le verse en le faisant passer à travers
un panier d'osier revêtu d'étoffe blanche
à travers de laquelle le sirop coule.
Déposant tout ce qu'il pourroit avoir de
petites impuretés et bapés à la vigilance
du clarificateur. Le sucre clarifié et
filtré est porté dans la chaudière à
cuire, là on lui donne le dernier degré
de cuisson en pressant vivement le feu,
parce qu'il est important que cette
opération se fasse avec promptitude.
L'ouvrier s'appercçoit que le sirop est
cuit, en plongeant un bâton, qu'on ap-
pelle bâton de preuve, dans la chaudière

et observant l'épaisseur dont le sucre
 s'y attache quand il l'a retiré, ou bien
 en prenant du sucre entre le pouce
 et le doigt index, si le fil de ce
 sucre forme quand l'ouvrier retire les
 doigts se rompt près du doigt qui est
 en dessus, le sucre n'est pas assez cuit
 il le est assez fil se rompt près du doigt
 qui est dessous. la grande expérience
 guide encore plus les raffineurs que
 toutes ces preuves.

Le sucre clarifié et cuit est porté
 de l'atelier des chaudières à celui
 qu'on nomme l'empli et versé dans
 une chaudière appelée la chaudière
à loutier on l'y laisse refroidir et se
 forme en grain en se paisissant.
 on remplit ensuite de ce sucre des
 formes faites avec de la terre cuites
 d'une figure exactement conique, ayant
 un trou dans le sommet du cône et
 les formes sont renversées la pointe en

79

C'est sur un pot dans lequel le sirop
s'écoule peu à peu par le trou qui
est à la pointe. Le sirop est d'une
couleur rougeâtre et le sucre qui
reste dans la forme prend une
consistance plus solide. devient peu
à peu blanc. pour achever de lui
donner sa blancheur et faire précipiter
tout le sirop on couvre le dessus
avec une couche d'une certaine
terre qui se trouve aux environs de
Rouen et de Saumur qu'on détrempé
avec de l'eau comme de la bouillie.
L'eau filtrant à travers cette terre
passe à travers le sucre et a la pro-
priété d'entraîner avec elle tout
ce qui pourroit rester de liqueur visqueuse.

Au bout de quelques jours les pains
de sucre bien purifiés et assez séchés
pour avoir pris de la consistance,

Sont tirés des formes et portés à l'étuve
où ils achevent de blanchir et de
secher. ils sont alors enveloppés
dans des papiers et mis en cordes.

L'art du tuillier et du briquetier

Ces deux arts sont d'autant plus
intéressants que les bâtiments en
bois étant de peu de durée et très
dangereux pour les incendies, la brique
est de la plus grande utilité et de la
plus grande économie pour bâtir dans
les cantons où la pierre manque, ou lors
qu'on est obligé de la tirer de loin.

La tuile est d'un usage encore plus
général que la brique, il n'y a que les
couvertures en ardoises qui soient
préférables à celles en tuiles, mais en

comme les carrières d'ardoise ne se
rencontrent qu'en certaines provinces
ou qu'elles sont souvent de mauvaise
qualité, on peut dire que presque toutes
les Couvertures sont faites en tuile et
que celles-cy ont même l'avantage de
mieux résister aux efforts du vent que
les ardoises.

La bâtisse en briques est faite, fure
contre le feu et de longue durée quand
la brique est de bonne qualité, les
bâtimens anciens qui subsistent
encore aujourd'hui quoiqu'on ait négligé
de les entretenir sont la preuve de la
solidité de cette manière de bâtir,
qui est presque aussi ancienne que le
monde.

Les tuiles et les briques sont composées
soit avec de la terre glaise, soit avec
de l'argile, qu'on pénètre d'eau, qu'on
pétrit et qu'on lorroye avec beaucoup
de soin pour en faire une pâte ductile,

à laquelle on donne dans des moules
la forme de briques ou de tuiles.
on fait ensuite fêcher cette terre
moulée ou à l'air ou sous des augets
que l'air traverse de tout sens. —
quand les ouvrages sont bien secs, on
les fait cuire dans des fourneaux
avec du bois ou du charbon de terre.

La Nature de la terre employée
le travail de la corroyer, le degré de
Cuisson qu'on lui donne décide
de la bonne qualité des briques et
de tuiles. Pour que la terre dont on
les forme soit bonne, il faut qu'elle
ne soit ni trop forte ni trop maigre
et qu'il n'y ait point de parties limoneuses
et végétales. Les tuiliers et les
briquetiers remédient à la trop grande
maigreur de leur terre en y mêlant
de l'argile pure et si elle est trop
grasse, ils y joignent du sable.

quand par la nature de leur matière, ils
 sont obligés de faire les mélanges, —
 comme malgré leur expérience, il est
 difficile de prévoir à la simple ins-
 pection, si les terres ainsi préparées
 ne se retireront pas trop en se desséchant
 ou ne se fendront pas, si elles ne se
 vitrifieront pas trop ou acquereront
 une dureté suffisante, il en font
 l'essai au feu pour être plus sûr
 ensuite de leur opération en grand.

quelque attention qu'on ait dans le
 choix des terres, on ferait un mauvais
 ouvrage, si on négligeoit de les bien
 corroyer, pour cet effet on en remplit
 de grandes fosses revêtues de maçonnerie,
 on les imbibes bien d'eau, alors un
 ouvrier qu'on nomme Marcheur
 pïctine la terre en marchant sur
 toute son étendue, il la batte et la
 retourne à mesure qu'il la foule
 en la prenant avec une pelle ferrée

par parties fort minces. ces couches qui
 sont bien piétinées et qu'on appelle
des coques de terre préparée sont jetées
 par le marcheux dans une autre
 fosse plus petite appelée du
 même nom, quand elle est pleine
 le marcheux la piétine et la
 piétine une seconde fois, il la retire
 ensuite, la retourne et la jette
 sur la planche même de l'attelier
 où il la piétine pour la 3.^e fois
 on couvre de temps en temps cette
 terre d'une couche de sable légère
 pour que les pieds de l'ouvrier
 ne s'y attachent pas trop. le marcheux
 ayant bien foulé cette terre par
 sillons et dans tous les sens pour
 achever de la corroyer parfaitement
 on la coupe par grosses mottes
 qu'on nomme Vasons. les vasons
 sont portés sur l'établi du maître

ouvrier qui en remplit bien exactement.
 Ses moules qu'il presse avec force,
 et qu'il a saupoudrés de sable pour
 que la brique ou la tuile puisse s'en
 détacher aisément.

Les dimensions et les formes des
 moules varient selon les différentes
 provinces, les divers usages et la
 nature de la terre qui se retire.
 plus ou moins au feu.

On fait ensuite secher quelque
 tems à l'air ou sous des halles percées
 de quantité de trous les matières
 moules, quand elles ont pris assez de
 consistance, on les en fourne dans des
 fourneaux bâtis de briques ou de
 maçonnerie, l'arrangement qu'on y
 observe est que la chaleur puisse
 pénétrer partout, en mettant les tuiles
 ou les briques en pile de façon qu'il
 y ait de l'espace entre elles de tous
 les côtés. on commence d'abord par

faire un petit feu pour dissiper toute
 L'humidité de la terre et que La
 chaleur pénètre jusqu'au Centre. au
 bout de 36 heures les briques commencent
 à être chauffées, on augmente le feu
 et on le pousse ensuite vivement
 pendant 24 heures en ayant soin qu'il
 se repande bien également.

L'ouvrage étant achevé de cuire
 au bout de ce tems la on laisse refroidir
 le fourneau et alors on le retire. —
 pour qu'une tuile soit bonne, il faut
 qu'elle soit dure, sonore, point
 poreuse et comme glacée à la
 superficie, elle ne doit point fat-
 tendre dans l'eau. il en est de
 même pour les briques. ainsi il
 y a deux choses à faire dans les unes
 et dans les autres. //

L'art du Chamoiseur

Le travail des peaux et des Cuirs de différents animaux renferme plusieurs arts. il y a ceux du chamoiseur, du mégissier, du tanneur, du corroyeur et du bongroyeur. ils sont tous nécessaires aux besoins de la vie, l'usage des peaux semble être aussi ancien parmi les hommes que la coutume de s'habiller. on le retrouve dans tous les tems et chez toutes les Nations. les Sauvages même ne laissent pas de travailler les peaux avec beaucoup d'adresse.

Si la plus utile de toutes les préparations est celle qui fournit la partie la plus essentielle de nos habitemens, c'est l'art du chamoiseur qui doit avoir la préférence, c'est lui qui fournit les peaux les plus chaudes.

les plus douces, les plus melleuses
et il en peut tirer de tous les
animaux.

Le Chamois est un animal qua-
drupède et ruminant presque sem-
blable à une chèvre, on le trouve
fréquemment dans les montagnes
de la Suisse, dans les pyrénées, dans
les alpes. Sa peau est extrêmement
souple, chaude et belle, lorsqu'elle a
été passée en huile, mais comme le
nombre des véritables Chamois est
trop petit pour les besoins du commerce,
on est en usage de travailler toutes
fortes de peaux, en forme de chamois
avec la chaux, l'huile, le foulage
et la fermentation, les peaux de
boucs, de moutons et de chèvres
sont celles qui sont le plus employées.

On arrive au tart. du meçissier
qu'on passe d'abord les peaux en chaux
qu'on les pele et qu'elles sont ensuite

travaillées de riviere, après cette
 préparation qui conviendrait aux deux
 arts, elles appartiennent au mégissier
 si elles doivent être passées en blanc
 et au chamoiseur pour être passées
 à l'huile. on fait que chez les
 mégissiers le travail du confit, de
 l'alun et de la pate donne en la
 blancheur aux peaux de mégis chez
 le chamoiseur c'est l'huile, le fouloy,
 l'échauffe et le dégraisage qui
 donnent aux peaux de chamois,
 la force, la souplesse, le moelleux qui
 en font le caractère distinctif et le
 principal avantage. Le mégissier
 tire d'une peau toute son huile naturelle
 et n'y substitue presque rien, aussi
 les peaux de mégis sont seches et
 faciles à déchirer. Le chamoiseur
 au contraire substitue à la graisse
 naturelle de l'animal qui étoit trop
 dure, trop compacte et sujette

à la putrefaction, une huile douce
 qui pénètre dans le tissu de la peau
 l'adoucit et la garantit des mou-
 vements de l'humidité et de la
 pluie. Les peaux ayant été comme
 on a déjà dit, travaillées de rivière
 elles sont jetées dans un plein
 mort, ainsi qu'en magie, pour les
 préparer à passer de là à un plein
 neuf où elles plus ou moins se
 fendent et se dégraisent
 pour pouvoir être ébarnées et
 gâsées en huile. Du plamage elles sont
 mises à trempier dans de l'eau où
 on les foule à la main avec des pilons
 pour les assouplir et ramollir, au
 fort de ce lavage on les torde bien
 pour en exprimer toute l'eau, après
 quoi on les met comme en magie,
 au confit c'est à dire à fermenter
 et à griser dans de l'eau et du son

91
mais on les y laisse beaucoup moins de
tems. ou sortis du confit, les peaux
sont encore tordues, ensuite on les passe
à l'huile ce qui se fait en les humectant
légèrement d'huile sur leur surface
et l'étendant bien partout avec la
main. Les peaux ayant reçu leur
huile, l'ouvrier les plie en pelote
et les porte à un moulin à marteaux
ou pilons pour y être foulées et
assouplies. elles y sont mises dans
une grille ou cuve où elles demeurent
sous les marteaux environ de deux
à 3 heures selon leur qualité. Le
moulin est mis en mouvement par
le moyen de deux chevaux.

Après le travail du moulin, il faut
fortir les peaux et leur donner un
vent. pour cela on les étend dans
un pré sur des cordes exposées à
l'air plus ou moins de tems suivant
le besoin de chaque peau. Le Grand.

92
J'ai enlevé une partie de l'huile et
fait pénétrer le reste dans l'intérieur.
C'est à l'expérience du chanoine,
selon la qualité de ses peaux à les
laisser plus ou moins à l'air, les
passer plus ou moins de fois à l'huile,
les remettre un plus grand nombre
de fois au foulon et leur donner
plusieurs vents. Les peaux grasses
exigent plus de vent que d'huile, si
elles sont sèches, elles demandent
deux huiles sur un vent, Les peaux
fortes ont besoin d'avoir plus de vent
et de foule. C'est à l'intelligence de
L'ouvrier et à son tact à régler ses
différentes opérations, selon l'état
où il voit que sont ses peaux.

Lorsque les peaux à l'aide du
vent et du foulon ont été pénétrées
d'huile autant qu'il est possible, il
s'agit de les mettre en chaleur, c'est
à dire en fermentation par dilato

D'avantage leur tissu et incorporées
encore plus intimement. L'huile dans
leurs fibres afin qu'elles en foyent
bien nourries, on appelle cette opération
mettre les peaux en échauffe.

L'Echauffe est une petite chambre
étroite et fermée de tout côté dans
laquelle on met les peaux en pile ou
suspendues. Le milieu de l'étuve est
libre et quelque fois on y allume
un petit feu pour leur donner un
commencement de chaleur, les peaux
restent dans cette étuve quelques heures
plus ou moins et sont remuées de
tous les sens pour que la fermentation
agisse généralement dans toutes les
parties.

Les peaux ayant perdu par les
opérations précédentes leur graisse
naturelle qui pourvoit les corrompre
en tournant à la putréfaction et les
chamois en y ayant substitués de l'huile
qui en a rendu le tissu plus souple et



plus douce. il est nécessaire d'enlever
 le superflu de cette huile artificielle
 qui rendroit une peau mal propre
 à l'usage. on dégraisse pour cet
 effet les peaux en les mettant dans
 une lessive chaude faite avec des
 cendres communes ou on les remue
 à force de bras pendant plusieurs
 heures. au fort du dégraissage
 elles sont bien tordues pour rendre
 toute l'eau de lessive qu'elles avoient
 pris, dans laquelle la partie excédente
 d'huile qu'elles avoient est dégorgée
 et on a formé une espèce de savon
 qu'on appelle degras et qui est
 vendu aux corroyeurs. Les peaux
 tordues et lavées, on les secoue
 fortement et on les met à l'étuvage
 pour secher.

Lorsque les peaux sont bien
 dégraissées et sechées, elles se trouvent
 un peu dures et racornies, pour

remède à cette crispation et leur rendre
toute leur extension et leur souplesse
on les passe sur un grosson ou polisson
qui est un morceau de fer peu tranché
sur lequel on les frotte sur leur longueur
et sur leur largeur.

On finit enfin par les passer pour
leur donner le lustre, l'égalité et
l'uniformité qui en font tout l'agrément.

Il y a des provinces où l'on donne
une couleur jaune au chamois en
mêlant de l'ocre dans le lavage. il
se vend ordinairement par douzaine
et on la compose de deux grandes
peaux, de six secondes, quatre petites
au milieu, ensuite deux autres
secondes et on recouvre le tout
avec deux grandes peaux, c'est ainsi
qu'on fait passer le médicament avec
le Beau. //

L'art de L'hongroyeur

On appelle hongroyeurs ceux qui pré-
-parent les cuirs avec l'alun et le suif.
cette méthode est venue de Hongrie
et l'on doit à M^r. Colbert qui envoya
dans ce pays là des ouvriers pour
s'instruire dans cet art, l'établissement
de nos manufactures en France ou
du moins leur perfection.

Le cuir de Hongrie est un cuir fort
qui a été trempé dans l'alun et le sel
et qui a été imbibé de suif. l'alun
et le sel ferrent a ôté au cuir sa
graisse et la gomme naturelle qui le
rendroient sujet à se ramollir par
l'humidité, à se durcir par l'assèchement
et à se corrompre par la chaleur.
Le suif qu'on y met ensuite lui donne
une ductilité et une souplesse
qui le rendent propres aux ouvrages

Des Selliers et Des Bourreliers. 97.

ON peut bonroyer toutes sortes de
Cuirs, mais on préfère les grands cuirs
de boeuf, ceux du Limousin sont réputés
les meilleurs qu'il y ait en France, on passe
aussi beaucoup de cuirs de chevaux, mais
ils s'en trouvent rarement d'assez forts, il
est même défendu aux bourreliers
de s'en servir pour les souperes.

Il n'y a pas de cuir plus tôt fait
que celui de Hongrie, leur préparation
n'est pas de plus de 5 jours en été et
de 2 ou 3 mois en hyver. La bonne façon
pour les travailler est en printemps
ou en automne. on les travaille tout
frais. d'abord ils sont nettoyés et écharnés
pour en ôter les graisses et les plus
grosses chairs, ensuite on les rince
dans une eau courante, puis on les
rase avec une forte rasoir, qui coupe
bien, on les remet encore tremper en
rivière pour les adoucir d'avantage.

98
et les faire bien dessaigner. De là ils sont
mis à égoutter. les cuirs dans cet état
sont prêts à recevoir l'alun. pour cet
effet on fait fondre une certaine
quantité d'alun et de sel dans de
l'eau. c'est environ 6 Livres d'alun
et trois livres de sel avec chaque
cuir, et l'on fait chauffer cette coupson
jusqu'à ce qu'on ait peine à tenir la
main. les cuirs sont mis dans des
cures et l'on commence à les mouiller
d'eau d'alun quand elle n'est que
tiède pour qu'ils ne soient pas tout
d'un coup surpris par la chaleur.
un homme entre pieds nus dans
cette cure et foule les cuirs à grands
coups de talon. après les avoir battus
de même et retournés dans tous les
sens, on ôte cette première eau et
on en met une seconde plus chaude
les cuirs sont ainsi imbibés et

99
foulés jusqu'à 4 fois. on les laisse
ensuite tremper 8 jours dans la même
eau, si c'est en été et deux mois en
hiver.

Au bout de ce temps les Cuirs reçoivent
un alunage et un foulage en quatre
eaux, comme les précédents. ils sont
tirés de là pour être égouttés, fessés et
redressés, c'est à dire, bien étirés. ils
passent ensuite à être travaillés de
grosier.

Le travail de grosier consiste à
rouler les Cuirs pour les ouvrir et les
disposer à recevoir le suif. l'ouvrier
plie la peau en deux et passant
une baguette d'environ trois pieds
de long au milieu, il la roule de
fortement avec les pieds dans toute
l'étendue de la peau en la retournant
dans tous les sens et des deux côtés.
Cette opération faite, ce qu'on appelle

Travaillés de première, Les cuirs peuvent être gardés sans qu'on veuille les mettre en pile.

Si l'on veut les mettre en Suif, on les travaille de seconde, ce qui n'est qu'une répétition du travail qu'on vient de décrire, après quoy on les expose au soleil pendant une heure ou on leur donne une petite pointe de feu. ayant été ouverts et adoucis par cette opération, on les place sur des perches dans une étuve dont la chaleur leur fait jeter toute humidité. ils sont alors étendus sur une grande table et deux ouvriers plongeant un gipon fait avec des bouts de laine dans une chaudière de Suif fondu étendent le Suif ou Creton avec promptitude sur toute la peau et des deux côtés. Le Creton est le Suif le plus grossier ou le sédiment qui reste du Suif après la préparation

que les bouehers en font pour le vendre
aux ebandeliers.

On laisse les cuirs en pile boire le
suif l'espace d'une demie heure, puis
on les passe l'un après l'autre sur de
la flamme de charbon pendant
environ une minute, la chair
du côté du feu, La fleur ou le côté
du poil en haut. Cette chaleur ouvre
les pores et les prépare à l'intro-
mission du suif.

Quand les cuirs sont devenus
on les met en refroid, c'est à dire
qu'on les place sur des perches à
l'air libre, c'est là qu'ils reprennent
leur fermeté et le suif se consolide
en refroidissant. il ne reste plus
alors qu'à les mettre en pile en
marquant sur un des bouts en chiffre
romain le poids de chaque peau.
un cuir de Hongrie préparé pèse
ordinairement la moitié de ce qu'il

pressoit en verd. son principal usage
est celui qu'en font les bourelieurs
pour les couvertes et les charnoirs.

L'art du Cartonier.

On distingue deux espèces générales
de carton, l'un qu'on appelle carton
de moulage et l'autre carton de puo-
cottage. Les premiers se forment
par la trituration à la manière du
papier, le second n'est qu'un assem-
blage de plusieurs feuilles de papier
collées ensemble et c'est une partie
de l'art du cartonier. L'usage le plus
intéressant du carton est celui qu'en
font les relieurs de livres qui ne
fauroient s'en passer, mais dans
plusieurs autres arts on en fait
aussi un usage fréquent. On voit
des plafonds dorés et chargés de

plus belles peintures dont le fond n'est que du carton. Les merciers, Les miroitiers, les fourneurs, les papetiers, les boureliers les chapeliers, les cordonniers feu Servent, les boîtes couvertes de vernis les plus précieux se font avec du carton.

on prend pour la matière du gros carton toutes sortes de papiers bons ou mauvais, toutes les rognures qui se font sous le couteau des relieurs, des cartiers, des papetiers, des imagiers, des éventailistes, toutes sortes de papiers cassés imprimés, enveloppes de sucre, étuis de chapeaux &c. Les cartonniers n'avoient que trop de matières si les Libraires vouloient leur abandonner à juste prix tous les livres qui se vendent à la rame, mais comme on en retire six fois d'avantage de sépiers et des

Ceuieres, Les cartonniers font reduit
 à ceux qui ne peuvent servir d'usage
 - l'usage: il n'y a que les livres pernicious
 et proscripts dont ils peuvent profiter
 depuis qu'il a été sagement établi
 par la police qu'on ne les brûleroit
 plus. on les fait déchirer et
 rompre tout de suite chez un carton-
 - nier à qui on les donne au prix des
 rognures. L'argent s'en distribue
 aux pauvres. on en tireroit d'avantage
 en les vendant aux épiciers, mais
 il seroit à craindre que la curiosité
 ne fit revivre des ouvrages que
 la prudence du magistrat a dû
 proscrire.

toutes les matières dont on a dit
 qu'on se servoit dans la fabrication
 du carton font d'abord mises au
 trempis dans une auge où elles
 s'imbibent d'eau le tems nécessaire

pouvant être bien pénétrés. quand
 L'ouvrier juge qu'elles le sont assez,
 il les sort et les met au pourrissoir
 c'est un espace libre réservé dans
 L'atelier du trempis sur le pavé
 où l'on entasse toutes les paperasses
 pour qu'elles s'échauffent et qu'elles
 fermentent. L'archalun y devient
 si sensible qu'on auroit peine à
 y pouvoir y tenir la main. c'est
 dans cet état que les matières
 doivent être pour pourvoir de prêtes
 à la trituration.

Selon que L'ouvrier veut faire
 du carton plus ou moins fort, plus
 ou moins délicat, il mêle dans son
 trempis des rognures de papiers
 ou de celles de cartes, des papiers
 blancs ou de gris et de enveloppe.
 Au pourrissoir les matières sont
 portées dans L'éuge à rompre. On

Les dépece, on les divise grossièrement
 avec les doigts pour en ôter les
 parties étrangères qui ne font pas
 papier, comme bouts de filasse,
 laine, cuir, soye &c. le qu'on appelle
secouer la pile, ensuite on bache
 dans l'auge cette matière du haut
 en bas et dans tous les sens avec
 une pelle ou racleir de fer pour la
 réduire en grumeaux molasses qui
 n'ont plus aucune forme; alors on
 les transporte au moulin. Ce
 moulin est composé d'une cage
 appelée sière quoique très souvent
 elle soit de bois, au milieu du fond
 de cette cage est une crapaudine
 qui reçoit le pivot d'un arbre de
 bois arrondi de la hauteur d'environ
 8 à 9 pieds. au haut de cet arbre
 est une traverse de bois qu'on

nomme l'aile du moulin, dont
 un bout est assujéti à l'arbre par
 une mortaise et l'autre sailleroit.
 Dehors de la cure comme une espèce
 de potence. a le bout extérieur, il y
 a deux autres morceaux de bois qui
 descendent verticalement et aux quels
 on attelle un cheval qui sert à faire
 tourner le moulin. au bas de l'arbre
 et dans la partie qui entre dans la
 cure four quatre pièces de fer plat
 et large placées en queue qu'on
 appelle les couteaux qui forment
 d'environ 1/2 pouce et qui tournent
 avec l'arbre quand le moulin est
 en mouvement. les couteaux rencon-
 trant la matière. Dans la cure est
 remplie a cheven de la coupe, de
 la tranche et de la broye de
 manière qu'elle devien comme une

bouillie et ne l'on serve plus avec une apparence d'avoir été composée de différents morceaux de papiers.

Alors elle est portée dans une autre cure, en avant de cette cure est un grand baquet ou égouttoir qui sert à recevoir l'eau qui s'égoutte de formes ou chassis. Les chassis sont de différentes grandeurs, selon qu'on veut faire des feuilles de carton plus ou moins grandes ils sont composés de 4 tringles de bois de chêne assemblés quarrément par les quatre coins et d'un pouce d'épaisseur, une des surfaces du chassis est couverte de fils de laiton qui se croisent dans le long et dans le large du chassis à la distance d'une ligne les uns des autres. L'ouvrier qui est vis-à-vis de la cure remplie de matière, après l'avoir bien remuée avec un

rateau de bois y tremper la forme ou le
chassis et la ramène toute chargée
de matière, il se coue un peu le
chassis pour qu'elle s'affaisse et le
remplisse bien; ensuite il le pose
sur l'égoûttoir pour que la matière
s'affaisse encore davantage à
mesure que leau se coule.

Dans le tems que leau s'égoûtte
l'ouvrier étend un langez qui est un
morceau de gros drap, sur une planche,
il renverse la forme sur le drap et
la matière ou le carton se détachent
rien se couche sur le langez, on
met une piece de drap par dessus
ensuite un nouveau carton, ce
qu'on continue alternativement
jusqu'à ce qu'on en ait fait une
pressée. L'ouvrier fait du carton
gros ou moins fort en en mettant
deux ou trois l'un sur l'autre.

Sans être séparés par des langes. La
 presse faite on la porte sous une
 forte presse qui réduit les Cartons
 à leur juste épaisseur et leur donne
 toute la force et la densité nécessaire.
 ensuite ils sont retirés de dessous
 la presse, on ôte tous les langes qui
 étoient entre eux, on les dépluche
 et on les remet à la presse pour
 les régler, c'est à dire les équarrir
 en coupant avec un instrument
 tranchant toutes les barbes des
 bords qu'on rend égale par le moyen
 après quoi les cartons sont portés
 à l'étendoir dans un grenier bien
 aéré pour y sécher et on finit par
 les passer au lissoir qui est un cylindre
 de fer poli qu'on fait rouler avec
 force sur chaque feuille de carton
 étendue sur une grande pierre.
 Le Carton de collage se fait en
 collant deux feuilles ensemble avec

de la colle commune faite. Le plus
 ordinairement avec de la parure
 qui est la rature des peaux d'agneau
 blanchies chez les mégissiers. on la
 fait bouillir dans de l'eau comme la
 colle de farine et les cartons collés
 sont mis sous presse comme les
 autres. on fait avec de la pâte de
 carton beaucoup de petits ouvrages
 comme des médailles, des bas reliefs
 et même des figures et des morceaux
 de sculpture plus considérables. il
 ne s'agit que d'avoir des moules
 des objets qu'on veut représenter,
 les frotter légèrement d'huile en
 dedans et y verser ensuite la pâte
 bien broyée et épurée qu'on laisse
 un peu égoutter et prendre de la
 consistance avant d'ouvrir le moule.
 L'huile sert à empêcher que la matière
 ne prenne contre le moule. //

L'art de faire Le Maroquin

Le Maroquin est une peau de chevre ou de bouc passée à la chaux, coudrée mise en couleur et tirée à la pommelle. Tout ce travail approche beaucoup de celui de la Tannerie et de les autres façons dont on prépare les peaux. on employe les peaux seches et non pas en mortub c'est à dire de celles qui ont déjà été en chaux, pelées et sechées, parce que dans celles cy la fleur seroit trop basse et n'auroit qu'un vilain grain, or après la vivacité de la couleur le grain fait la seule beauté du maroquin.

Les peaux destinées à cet ouvrage se mettent d'abord pendant trois ou quatre jours dans des trumpsis d'eau froide pour s'amollir, on les retate ensuite sur les chevaux, on les remet dans le trumpsis pour 24 heures, on les retate

encore, de laelles font mises dans des pleins usés ou étants. c'est à dire qu'on déjà ferri, et on les y laisse environ un mois, les en retirant de trois jours l'un pour les mettre en retraite. au sortir du plein on les pèle, après quoi on les rabat encore dans d'autres pleins où elle se achèvent de se stamer. il faut moins de plein pour le maroquin que pour le chamois, par ce qu'on veut lui conserver plus de force.

Le travail de riviere est une opération essentielle dans cet art. par ce que pour peu qu'il reste de chaux sur le maroquin, elle gateroit sa couleur qu'on doit lui donner. pour cet effet, on met les peaux trempées dans de l'eau et on les foule plusieurs fois l'une à tour, on les ebarne, on les ebarne une seconde fois, les mettant toujours trempées dans de l'eau plusieurs heures dans l'entre deux de les opérations. Les peaux bien travaillées de riviere passent au confit de chien. on met de la brotte de chien dans de l'eau, on l'y remue bien avec les mains pour en faire une forte bouillie

on y jette les peaux qu'on rince pendant
 quel que tems et qu'on y laisse ensuite se
 reposer douze heures. Ce Confit sert,
 comme celui du Son dans L'art du
 mégissier, a été à la peau sa crudité
 et la dispose au relâchement et à
 la fermentation pour être plus facilement
 pénétrée par la couleur. Comme on
 trouve beaucoup de chiens à Paris
 pour le combat du taureau, c'est là qu'on
 va chercher les matières nécessaires à ce
 confit. Lorsque les peaux en sont forties,
 on les rince, on leur donne une façon
 de fleur et de chair, on les foule et on
 les troupe dans l'eau tou à tou
 plusieurs fois de suite. la peau de
 chevreuille s'avroit se passer de ce
 travail pour acquies de la souplesse.

Après que les peaux ont été rincées
 et égouttées, on les met à l'alun avant
 de les porter à la teinture, pour cela
 on fait fondre de l'alun de Rome
 dans de l'eau chaude, Les peaux y passent

tou à tou une demie minute, après quoi on les torde fortement avec une balle de bois et on les étire sur un chevalot pour en ôter les faux plis.

Le maroquin est alors porté à la teinture. Si c'est en rouge, on met dans une chaudière sur le feu les drogues nécessaires, qui sont de la laque en bâtons réduite en poudre, de la noix de galle, de l'alun et un peu de cochonille, on remue les matières avec un râteau, afin qu'elles se dissolvent bien et quand la couleur est faite, on la transpose dans une autre chaudière pour qu'elle se clarifie. L'ouvrier puisé avec une chopine de tain de la couleur dans cette dernière chaudière et la verse dans des baquets de bois de sapin qui sont inclinés et qu'on appelle baignoira sur les peaux de maroquin qu'un second ouvrier tourne et retourne en tout sens pour que la couleur prenne bien également partout, on les passe

de même trois ou quatre fois après quoi on
Les rince et on les étend pour les laisser
égoutter pendant la nuit.

Le lendemain les peaux sont portées
au coudeurement. Ce coudeurement est une
espèce de tan. il fait sur les peaux
le même effet, il est astringent dis-
secatif et fortifie et réunit les fibres
de la peau, on le compose de noix de
galle pulvérisée et passée au tamis
détrempée dans une certaine quantité
d'eau fraîche. les peaux y sont trempées
et remuées continuellement pendant
12 a 15 heures. on les y laisse reposer
ensuite toute la nuit, ce qui achève
de les tanner.

Il faut remarquer que cette opération
se fait sur des maroquins teints
en rouge après qu'ils ont été mis
dans cette couleur, au lieu que pour
toutes les autres le coudeurement doit
se donner avant.

All. fortio du coudeurement les maroquins

Sont lavés dans de l'eau claire pour en porter le superflu de la galle, comme on a fait au sortir de la teinture. ils sont ensuite tordus et on les étend sur une table pour recevoir l'huile dont on les frotte légèrement avec une éponge, de là ils sont mis à sécher pour passer au lissage après avoir été corroyés et corrompus avec la pomelle.

La pomelle sert à briser le grain de la peau et à la rendre plus maniable et plus douce, c'est un instrument de bois d'un pied de long sur six pouces de large, plat d'un côté, arrondi de l'autre, traversé à sa surface arrondie selon sa largeur, de rainures parallèles qui forment comme des sautoires de longues dents et garni à son côté plat d'une manivelle ou d'une roue de cuir dans laquelle l'ouvrier passe sa main pour conduire la pomelle.

Le maroquin se lisse sur un chevalet avec un rouleau de bois.

que l'ouvrier tient à deux mains et qu'il
passe en tout sens également et bien
uniformément pour qu'il ne paroisse
point de raye.

Cette opération ayant abbatu le
grain qui est une beauté du maroquin,
on le fait revenir au moyen d'une
pomme de liège qui est une plaque
de bois semblable à celle qu'on vient
de décrire mais garnie de liège au
dessus au lieu d'écarts de bois qu'à
la première, avec laquelle on l'étire
doucement sans en ôter le lustre et
c'est la dernière façon qu'on donne au
maroquin.

Les maroquins jaunes se teignent
avec la graine d'arignon qui vient
sur une espèce d'arbrisseau épineux
qu'on trouve dans le comtat, en provençe,
dans le Dauphiné et le Languedoc.

Le noir se fait avec de la bière furee
dans laquelle on a jetté de la vieille feraille

on fait à Marseille des maroquins
verts et bleus, celui-cy avec de l'indigo,
l'autre avec un mélange de bleu et jaune
ou du verd de gris.

Les maroquins du Levant entre autres
ceux de Nicosie dans l'isle de chypre
et de Diarbeckis ville de la Turquie,
en Asie dans Le Diarbeck, autrefois
la mèsoyotanie, sont fort estimés.
il y a quelque différence dans leur
travail avec celui que l'on vient de
donner.

C'est au lieu de laque et de Cochenille
dont on se sert à Paris et au Diarbeck
avec du Kermes qu'on teint en rouge
Les maroquins de Nicosie.

Le Kermes est un petit insecte à
peu près gros comme l'entille qui
habite et se trouve sur un arbrisseau
appelé en Latin ilicaculeata cois-
gandifera. on le ramasse en Provence
en Languedoc et en Espagne.

La Cochenille ne se trouve qu'au Mexique, c'est un petit insecte qui y habite sur une plante nommée opuntia. Les Mexicains la cultivent avec soin pour ramasser les insectes qu'ils envoient desséchés en Europe.

La Laque est une espèce de résine ou de lère rougeâtre que l'on recueille aux Indes sur des branches d'arbres où des mouches la déposent.

L'art du Couvreur

De tout temps l'homme s'est vu dans la nécessité de se chercher un abry contre les injures de l'air. La vie errante dans les premiers siècles et le défaut d'outils le réduisirent d'abord à n'avoir d'autre retraite que les antres et les cavernes. Les bois

lui offroient tant de facilités pour se
 construire un logement que bientôt
 il en profita, les roseaux, les herbes,
 les branches, les feuilles, les écorces
 d'arbres ont été les premiers matériaux
 dont on a fait usage. on les a soutenu
 avec des perches et l'on a revuert les
 premières Cabanes de feuilles ou de
 gasons. leur forme étoit sans doute
 circulaire, un trou pratiqué à la
 pointe du toit donnoit issue à la
 fumée du foyer placé dans le milieu,
 ces bâtimens n'exigeoient ni apprenti
 ni connoissances.

On voit encore de nos jours dans
 différentes contrées de l'Inde quantité
 de Cabanes construites aussi grossie-
 rement que dans les premiers tems
 du monde. on trouve dans les pays
 septentrionaux et par conséquent les
 plus froids, des huttes entièrement
 formées avec des os et des peaux de

chien de Mer ou d'autres grands poissons.
 L'architecture civile a fait tant de progrès
 parmi nous que ce qui concerne la
 couverture des bâtiments est maintenant
 regardé comme le moindre objet par
 ce qui est celui de la moindre dépense
 relativement au reste.

L'art de couvrir les toits exige
 cependant plus d'attention qu'on ne
 pense. il est très essentiel pour la
 conservation d'un édifice que la
 couverture en soit faite avec intelli-
 gence et entretenue avec soin, un
 semblable travail fait avec négligence
 ferait bientôt la cause de la ruine
 du bâtiment le plus solide par la
 pourriture de la charpente et de la
 dégradation des murailles que la
 pluie, la fraicheur des nuits, ou la
 trop grande chaleur du soleil occa-
 sionneraient bien vite.

Pour qu'un toit soit exactement
 recouvert, on doit exiger du Couvreur

que l'eau n'y puisse jamais pénétrer
 soit par les noëes, soit par les faitiers.
 ni quelle puisse s'insinuer par les
 murs dans les égouts.

UNE Noëe est l'angle formé par la
 rencontre de deux toits de bâtiment
 différents qui se jettent l'un sur l'autre
 ce qui forme une gouttière dans la
 rencontre de ces deux toits.

La faitière est l'arête qui est
 formé par l'union de deux
 côtés du toit d'une maison.

En France on fait les couvertures
 des bâtiments avec du chaume ou
 des roseaux, avec de la tuile qui
 est une terre cuite ou avec de l'ardoise
 pierre feuilletée qu'on tire de quelques
 carrières particulières. La couverture
 de chaume se fait avec de la paille
 de froment qu'on a soin de couper
 assez haut pour que le brin reste
 bien long, c'est la partie du pied
 de cette paille qui est la plus forte

qu'on appelle chaume. Le couvreur commence à en faire des javelles qui sont de petites bottes de cette paille dont les brins ont été mis parallèlement les uns aux autres et coupés également en qui forme surtout d'une consistance solide qu'on lie avec un lien de paille. Leur mesure est d'environ trois à quatre pieds de long sur un pied d'épaisseur et deux de large. C'est avec les javelles que le couvreur couvre toute la charpente du toit en attachant chaque javelle aux chevrons de cette charpente par un lien fait avec de jeunes branches d'arbre encore vertes et tordues sur elles même, qu'on appelle des barbes.

Les javelles doivent être rangées par rang et mises de façon à se recouvrir par les bouts et les côtés quand on est parvenu au faite du toit, on en couvre l'arête par des javelles faitières qui sont plus grosses.

et plus longues que les autres, Doux le
 milieu se pose sur l'arrête et les
 bouts se plient de deux côtés du toit.
 on les attache fortement avec des
 parts au faite même et on les charge
 par dessus de terre d'étrusée afin
 que le vent ne puisse pas les emporter.
 par cette même raison on lie avec
 plus de soin on traverse même avec
 des chevilles de bois qu'on fait entrer
 dans la muraille toutes les javelles
 des bordures du toit, afin de fortifier
 ces parties contre l'effort du vent.
 Comme le chaume est une couverture
 légère, il est inutile d'en donner beaucoup
 de force à la charpente du toit. il
 faut aussi que sa pente ne soit ni
 trop plate ni trop roide; si l'étoit
 trop plat, il y auroit à craindre que
 l'eau n'y séjournerait et si l'étoit trop
 roide, le chaume pourroit être
 entraîné. la pente que l'on donne

ordinairement est de 45. ces sortes de couvertures font bonnes pour les maisons de paysans, elles sont assez fraîches en été et chaudes en hyver. elles ne couvrent point dans les fermes par le danger des incendies et parce qu'elles sont sujettes à être endommagées par les pigeons, Les volailles, Les fourmes, Les souris, les rats qui cherchent les endroits où ils peuvent trouver à se nourrir.

Les couvertures de roseaux fixées de même que en chaume, celles cy sont plus difficiles à faire et coûtent plus cher, mais aussi sont elles très solides et durent quarante ans et plus sans être obligés d'y faire aucune réparation.

On a vu dans l'art de la tuilerie la préparation de la terre dont on fait les tuiles et les attentions qu'on doit avoir à leur degré de cuisson pour qu'elles soient de bonne qualité.

127

il y en a de deux grandeurs, l'une d'un
piéd qu'on appelle le grand échantillon
et l'autre qui n'a que dix pouces qu'on
nomme le petit échantillon. on doit
toujours employer pour la couverture
d'un toit des tuiles de la même grandeur.
après avoir posé l'archantaler qui est
un morceau de bois taillé en coin.
qu'on place au bout du toit sur la
charpente pour former l'égout, on
commence par poser dessus un rang
de tuiles qui s'achèvent au second
cours des lattes de la charpente. ils
recouvrent les deux tiers du premier
rang et la partie de ce premier
rang qui reste à découvert s'appelle
pureau, ainsi que toutes les autres,
on forme ensuite un 3. rang de
même, ensuite un 4. ainsi de suite
jusqu'à ce qu'on ait atteint le faite
en observant que le milieu de la
largeur des tuiles des rangs de dessus

couvre les joints des rangs au dessous
quelque fois au lieu du crochet de
terre qui est à un des bouts de
chaque tuile pour la croquer à la
Latte, il y a deux trous à la tuile
pour les clouer sur la Latte.

pour couvrir la faite, on se sert
de tuiles creuses qu'on appelle
faitives ou en faiteaux et qu'on
assujettit avec du mortier.

Les couvertures en ardoises se
font de même, les ardoises sont
clouées sur les lattes par rangs bien
parallèles. le milieu des rangs de
dessus couvre le joint de ceux de
dessous et leurs poutreaux sont
bien égaux.

La faite se couvre avec des
bandes de plomb, c'est la manière
la plus solide et en même tems
celle qui a le plus de grace. //



L'art de travailler -

Les Cuirs dorés ou argentés

La Flandre, la Hollande et l'Angleterre
 passent pour avoir fournies premières
 tentures de cuir doré ou argenté; -
 on en travaille à Venise. De très
 belles et celles d'Angleterre sont fort
 estimées pour leur durée, L'éclat
 des couleurs et la beauté des dessins
 nos manufactures en France n'ont
 jamais eu la réputation de celles
 des pays étrangers quoiqu'elles puissent
 aller de pair avec celles de Flandre et
 de Hollande. Ces tentures étoient
 autrefois très recherchées. La commo-
 dité de n'être point endommagées
 autant que celles de toffe ou de laine
 par l'humidité et les insectes de
 perdre très peu de leur éclat par le
 tems (on en a vu de 60, 80 et 100
 ans aussi fraîches que si elles étoient

toutes neuves) de ne point prendre
 de poussières ou de laisser la liberté
 de l'ôtez facilement en les lavant.
 avec une éponge, de ne point servir
 de nid aux punaises. tous ces avan-
 -tages forment autant de raisons
 pour les rechercher et c'est à présent
 faisons l'ornement des plus belles
 maisons. Aujourd'hui un autre goût
 et la mode qui commande etc.
 L'emporte même sur les avantages
 et les commodités de la vie. Les ou-
 -vres presque fait oublier et les ont
 relégués dans des antichambres.
 ces tentures sont faites de plusieurs
 peaux de veau, de chèvre ou de
 mouton qui sont argentées, aux
 quelles on donne l'apparence
 d'être dorées, quoiqu'on n'y employe
 point d'or, qui sont relevées en
 bosse, peintes de plusieurs couleurs
 et cousues ensemble. Les peaux

jours seches lorsque l'on vrie les aubes
 Des tanneurs qui le sont préparées.
 elles ne sont pas alors aussi flexibles
 qu'il est nécessaire pour les mettre
 en œuvre. on commence par les
 ramollir en les mettant trempées
 quelques heures dans l'eau et les y
 remuant bien avec un bâton, pour
 les rendre encore plus maniables
 on les corroye d'une façon grossière
 en les frappant sur une pierre avec
 force et plusieurs fois. ensuite l'on vrie
détire ses peaux. Détirer une peau
 c'est rendre sa surface aussi unie
 qu'il est possible et lui donner toute
 l'extension dont elle est susceptible
 ce qui se fait en l'étendant sur une
 pierre plate et y passant fortement
 dessus en tout sens un instrument
 de bois armé d'un morceau de fer
 qui n'est pas tranchant, qu'on appelle
fer à détirer. La grandeur d'une peau

de trois est ordinairement de deux
pieds six un et demi. on équivrit
Les peaux qui alors prennent le
nom de Carreaux.

Les Carreaux font alors en mollés
pour recevoir sur le côté de la flume
ou du poil qui est toujours le plus
fermé et le plus uni, Les feuilles
d'argent qui doivent les argentés.
La colle dont on se sert pour ça
est faite avec du pare kemir.
bouilli et dissous dans de l'eau.
L'ouvrier l'applique sur la peau
avec la paume de la main et l'étend
aussi uniment et également qu'il
peut, il laisse prendre quelque
consistance à cette première couche
et en passe après une seconde.
alors il prend une feuille d'argent
dans le Livret et la faisant passer
avec des petites pincées de bois sur
un morceau de carton nommé
palette, il la fait tomber sur la peau.

en l'étendant le plus qu'il peut et
 parallèlement aux côtes du Carreau,
 ils continuent cette opération de même
 jusqu'à ce que tous les Carreaux soient
 couverts de feuilles, Si quelqu'un se
 est chiffonné en se plaçant, il le redresse
 on l'étend avec un petit pinceau
 dont il le frotte légèrement, ou en
 y soufflant dessus. ils passent ensuite
 une queue de renard dont il a fait
 une espèce de tampon sur toute la
 surface du Carreau pour achever.
 d'unir l'argent ou en détacher les
 parties qui n'auront pas été collées
 et il les remplace. Cet ouvrage fait,
 on le laisse sécher au grand air
 ou à la chaleur du soleil, en ayant
 attaché chaque Carreau sur deux
 planches avec plusieurs clous, afin
 de les empêcher de se racornir en
 séchant. il est alors question de les
 brunir, ce qui donne un coup d'œil
 très brillant à l'argent par le poli.

qu'il en reçoit. Le brunissoir est un gros caillou de quelque forme que ce soit pourvu qu'il se trouve avoir d'un côté une surface plate et unie, il est enfoncé dans un morceau de bois que l'ouvrier prend à deux mains et avec lequel il frotte fortement les feuilles qu'on a collées en appuyant d'avantage sur les endroits les plus ternes et tachés. Il donne un brillant égal à toute la surface du Carreau argenté.

Si l'on veut laisser les cuirs en argent, on passe dessus avec une éponge et légèrement une espèce de vernis qui n'est en effet qu'une colle de parchemin très claire, elle empêche l'argent de se noircir et y prévient en partie l'humidité et la poussière qui s'y attachent.

Si l'on veut dorer les cuirs ou pour mieux dire, donner à l'argent tout ou les a couverts de coup d'œil d'or, on compose un vernis d'une certaine

quantité de Colophane, de résine ordinaire, de sandaracque et d'aloës qu'on fait fondre dans une marmite en remuant bien ces drogues avec une spatule, afin qu'elles se mêlent et ne s'attachent pas au fond. quand elles sont fondues, on y verse de l'huile de lin et on fait cuire le tout à un certain degré. Le vernis prend alors une couleur brune qui lui est donnée par l'aloës et ce qui est singulier, c'est qu'appliqué sur l'argent il parait transparent et lui donne une couleur d'or. pour l'amener à sa perfection on y ajoute un dissolvant qui est de la litharge ou du minium ou du plomb rouge et on le passe. Ce vernis ainsi fait peut se conserver très long temps.

Pour s'en servir, les ouvriers commencent d'abord par passer un blanc d'œuf sur les Carreaux, puis prennent du vernis avec leurs doigts, ils en couvrent toute la surface

par rayes qu'ils étendent ensuite avec
 La paume de la main bien également.
 Ce qui s'appelle enplastrer. ils frappent
 aussi à petits coups redoublés avec
 Le plat de la main pour faire prendre
 Corps au Vernis avec Les feuilles de
 d'argent qui paroissent alors et de
 d'or à l'y tromper. on laisse ficher
 L'ouvrage. on remet une seconde
 couche de Vernis, puis ayant pris
 une planche de bois gravée du
 dessin qu'il a plu au maître d'y
 représenter on la met par dessous
 Le Carré qui y touche par le côté
 argenté et les ayant bien ajustés
 ensemble, on les porte sous une
 presse d'où le Lait fort imprimé
 du dessin qui étoit sur la planche
 on le repasse plusieurs fois sous la
 presse en y mettant une couche de
 sable par dessus afin que par le poids
 La plaque entre bien dans Les endroits
 Creux du dessin et qu'ils y paroissent

exactement en relief, alors il ne reste plus qu'à peindre les ornements des couleurs relatives à ceux qu'ils représentent. Ces couleurs sont faites à l'huile, les carreaux peints, on coude les peaux les unes aux autres pour former les tentures de la hauteur et de la largeur dont on les demande. /

Ces tapisseries se conservent mieux dans des appartements un peu humides que trop secs, ou qui seroient exposés à un soleil très vif. une évouge inbibée de eau les nettoye parfaitement et les conserve en dormant au lieu d'une certaine mollesse nécessaire. on rend l'éclat aux couleurs en y passant une couche légère d'essence de theribentine, ou si cette odeur incommode, en les nettoyant avec un blanc d'œuf ou de la gomme arabique fondue dans de l'eau.

L'Art de tirer des Carrieres de La pierre d'Ardoise et de la travailler.

L'ardoise est une espèce de schiste ou pierre compacte assez commune qui se divise par petits feuilletés et qui est de la plus grande utilité pour couvrir les maisons. son poli naturel et la beauté de sa couleur la font rechercher pour servir de couverture aux plus beaux édifices. sa légèreté seule la rendroit très recommandable pour le usage, elle charge moins les charpentes et fatigue moins les murs sur lesquels ces charpentes sont appuyés que toute autre couverture. Il paroit que les anciens n'en faisoient pas usage et l'on ne peut pas trop fixer le tems auquel on a commencé de s'en servir; ce qui y a de sûr, c'est que l'ardoise manquoit à la superbe Rome et si cette pierre peut entrer

Dans la décoration des Bâtimens
 Les toits de ses plus beaux édifices he-
 cédaient de ce côté à une creuse d'édif-
 granges qu'on voit aujourd'hui dans
 Les campagnes d'Angers.

La plus belle ardoise est celle qui
 passe pour la meilleure. Vient d'Angou-
 et des environs de sa Capitale. elle
 est très-abondante, et il semble
 que tout le Sol de cette Province
 n'est qu'une masse entière d'ardoise,
 quelques naturalistes ont même pré-
 tendu qu'elle avoit des branches si
 étendues qu'elles passeroient sous le
 manche et qu'on retrouveroit le même
 banc dans la province de Northampton
 en Angleterre, mais on ne peut avoir
 sur cela de probabilité.

Lorsqu'on a reconnu un terrain
 propre à contenir des Carrières
 d'ardoise, on commence à creuser
 la pierre en faisant une ouverture
 à peu près rectangulaire de 120 à 150
 pieds en quarré. quelquefois on trouve

L'ardoise, fort près de la surface de
 la terre, quelque fois il faut creuser
 jusqu'à 20 et 30 pieds. on doit choisir
 un terrain commode auprès de
 l'ardoisière, pour y transporter toutes
 les vuindanges. Sous ce nom sont compris
 la terre qui couvre le dessus de la
 pierre, Les pierres qui ne sont
 pas propres à faire de l'ardoise
 et tous les fragments de la bonne
 ardoise, qui se trouvent trop petits
 pour être mis en œuvre. Ces vuin-
danges sont toujours très considérables
 si l'on considère surtout qu'on creuse
 quelque fois jusqu'à 200 pieds de
 profondeur, on les accumule les
 uns sur les autres, en ne leur
 donnant qu'une petite base pour
 occuper moins d'espace; aussi est-ce
 un spectacle assez singulier pour
 les voyageurs qui passent par ^{le} 1.° fort
 près d'Angers, de voir des chaînes de
 montagnes d'une demi lieue et de

141

trois quarts de Lieue d'étendue, ces
montagnes faites de main d'homme
ne laissent pas que d'être élevées.
une grande commodité est d'ouvrir une
carrière près d'une ancienne qui a été
abandonnée. on jette toutes les vidanges
de la nouvelle dans l'ancienne fosse,
ce qui épargne bien du travail et des
frais.

Les carrières s'exploitent de
différentes façons, en faisant plusieurs
puits dans différents endroits de la
carrière, comme en Champagne, on
pratiquant des galeries, ainsi qu'on
a coutume dans le travail ordi^{ce}.

Des mines, on en ouvre toujours
également à la première ouverture
qu'on a fait à la surface de la terre,
ce qui s'appelle travail à l'œil ouvert.
Cette pratique la plus ordinaire est
celle dont on se sert à Angers.

quand la terre de la perrière a été
enlevée et qu'on commence à découvrir

La surface du banc d'ardoise que les
 ouvriers nomment Cosse on travaille
 alors à faire un trou dans le milieu
 de la carrière qu'on creuse jusqu'à
 12 pieds de profondeur et d'abord
 assez large pour que les ouvriers
 puissent y travailler à leur aise
 on yousse cette fosse en ligne
 droite d'un bout à l'autre de la
 carrière en observant de couper
 le banc selon l'inclinaison où
 l'ardoise se trouve placée. Les
 feuilles de celle est composée sou-
 rarement absolument perpendiculaire
 à l'horison, plus elles sont inclinées
 plus il faut donner de pente à son
 travail afin de pouvoir détacher
 avec plus de facilité les blocs d'ardoise.

La première tranchée étant ouverte
 on continue d'ouvrir cette fosse
 parallèlement de deux côtés jusqu'aux
 extrémités de toute l'ouverture en
 laissant cependant de deux côtés

une espèce de gradins d'environ quatre
 pieds de largeur. Les gradins ainsi
 pratiqués de force en force forment
 d'escaliers aux ouvriers pour descendre
 au fond de la carrière, on les utilise
 pourtant quand il y en a une certaine
 quantité, parce qu'à la fin ils ressa-
 -seraient trop les dernières foucées,
 alors on ne laisse que des espèces
 de banquettes ou consoles pour appuyer
 des échelles qui se communiquent
 les unes aux autres par lesquelles
 les ouvriers montent et descendent.

La façon dont on élargit les foucées
 après que la première fosse a été
 creusée (ce qui est le plus difficile,
 parce qu'il faut absolument l'ouvrir
 avec des pics) est en détachant des
 gros blocs ensemble. pour cela on
 fait de petits trous à peu près parallèles
 sur une même ligne au bord supérieur
 de la tranchée à la distance de deux

ou trois pieds, en observant de les
 faire dans les endroits où il y a
 des veines de terre qui paroissent
 séparées les uns des autres.
 ces séparations s'appellent des
delits. on plante des chevilles
 ou des coins dans ces trous et l'on
 frappe dessus à coups de maillet
 en substituant toujours des coins
 plus forts à mesure que les premiers
 s'enfoncent. par ce moyen on
 sépare des blocs entiers du reste
 de la masse et l'on parvient ainsi
 à ouvrir toute la fouille; celle là
 faite, on recommence à pratiquer
 une nouvelle fosse dans le milieu
 du terrain découvert, qu'on pousse
 ensuite des deux côtés comme
 on vient de l'expliquer, ce qui
 est la 2^e fouille, on descend ainsi
 jusqu'à ce que la carrière soit
 épuisée ou que la trop grande

profondeur ne rende le travail
 d'enlever les ardoises et les vuïdanges
 si difficile qu'il en feroit trop dispen-
 dieux. On pratique toujours au milieu
 de la fosse de chaque fosse un puits
 dans lequel se rendent toutes les eaux
 par des rigoles creusées à cet effet
 et cette eau est enlevée avec des
 seaux attachés par des cordes à des
 bascules ou d'autres machines à bloüé
 qu'un cheval fait tourner et qui
 sont établis au haut d'un des chefs
 de la Carrière. Les vuïdanges et les
 blocs d'ardoise qu'on a taillés d'une
 grandeur raisonnable a être en-
 levés sont portés dans des hottes
 au bas de la Carrière au pied du
 chef. Les machines construites dans
 le haut se enlèvent alors dans
 des espèces de Caisses qu'on appelle
 des basquets. On appelle chef
 de la Carrière les deux premiers

côtes qui en forment Les Murs qui sont
 réellement construits en maçonnerie
 jus qu'à une certaine profondeur,
 afin que les machines d'épuisement
 et d'interement soient solidement
 établis dessus.

Les blocs d'ardoise parvenus en
 haut sont livrés aux ouvriers fendeurs
 qui les divisent en lames minces. Ce
 travail doit se faire avec le plus de
 promptitude qu'on peut, parce que
 c'est dans le tems que l'ardoise a
 encore de l'humidité qu'elle se divise
 le plus aisément et en feuilles plus
 minces. on lui donne ensuite la forme
 la grandeur et l'épaisseur relative
 à la qualité de l'ardoise et à l'usage
 auquel on la destine.

Ordinairement la ^{ere} fonce ne
 donne pas de l'ardoise de bonne
 qualité, elle ne peut pas se diviser
 en feuillets minces, elle est pesante
 on l'appelle poibroux à cause de

147

La couleur et ne pouvant pas être
propre aux ouvertures des toits,
on l'emploie à bâtir des murs. La
plus part des maisons d'Angers en
sont construites et comme cette
maçonnerie a toujours un petit
coup d'œil noir on a appelé cette
ville la ville Noire.

La brique ardoise qui est d'une
couleur grisâtre se trouve dans
les couches inférieures et porte le nom
de poil gros noir.

L'art du Cartier

Les Cartes à jouer sont des feuillets
de carton minces et lissés sur un des
côtés desquels on peint des figures
de Rois, de Reines, de Valets ou des
points différemment représentés
auxquels on donne les noms de Coeur,
et de Carreau qui sont toujours
rouges et ceux de trefle et de pique.

qui font toujours noirs. l'assemblage
de dix cartes de point avec un Roi, une
Dame et un valet dans chaque des
4 espèces de cœur, carreau, pique et
trèfle forme ce qu'on appelle un jeu
entier composé de 52 cartes.

Quand les jeux de cartes ne seroient
regardés que comme un passe-temps
ou un simple amusement, on connoit
qu'il devoit s'en faire une grande
consommation, par ce que bien des
gens font malheureusement dans
le cas d'avoir recours au jeu pour
se garantir de l'ennui, mais comme
les jeux ne devroient que trop
souvent un objet d'intérêt considérable.
Les ouvriers sont obligés de faire les
cartes avec beaucoup de soin, afin
que les joueurs courent les mêmes
risques et n'ayent point d'avantage
les uns sur les autres par la vue
ou par le tact des cartes.

Il ne faut pas que les Cartes

ayent la moindre tache sur le dor,
 afin qu'elles ne puissent point faire
 connoître leur Valeur à un joueur
 qui auroit la vue fine et la présence
 d'esprit d'y reconnoître la Carte, ce
 qui le feroit jouer à coup sûr.

Si les cartes étoient trop minces, elles
 seroient transparentes et un joueur
 placé à l'opposition du jour, pourroit
 connoître celles que son adversaire
 auroit dans la main et en profiter
 malheureusement. pour que les combi-
 naisons se varient, c'est à dire que
 l'ordre dans lequel elles sont rangées
 puisse changer aisément, il faut qu'elles
 ne soient point trop épaisses, mais
 fermes sonores, coulantes et exactement
 coupées de la même grandeur.

Comme il y a des jeux qui exigent
 qu'on reconnoisse promptement et
 sûrement les cartes, il est nécessaire
 que les couleurs en soient bien nettes

60
et bien tranchées. toutes les conditions
demandent de la part du manufacturier
beaucoup de soin et d'attentions, et
comme le prix des cartes est modique
il faut qu'il y misse beaucoup de son profit
dans la célérité de son travail.

* On se sert pour la composition des
cartes de trois espèces de papiers.
du papier fort qui est assez blanc
sur lequel on empreint les figures
et les points, du papier de main brune
ou aîtrée qui s'emploie dans l'intérieur
de la carte et en forme le corps et
du papier cartier qui est parfaitement
blanc et beau qui se place sur le dos
de la carte, c'est à dire sur la face
opposée à la peinture.

quelque fois les cartes ne sont composées
que d'une feuille de papier au fort,
une de main brune et une de papier
cartier, quelque fois elles sont composées
de 4 feuilles, alors il y en a deux de

main brune au milieu. L'ouvrier com-
 mence à arranger les feuilles dans un
 ordre qui les lui donne comme elles
 doivent être collées, on appelle ce
 travail meles. ordinairement on commence
 par coller ensemble la feuille de papier
 main brune et celle de papier cartier.
 on les met donc eut as dans cet ordre
 une feuille de main brune, deux de
 papier cartier, deux de main brune,
 deux de papier cartier, ainsi de suite.
 La colle ayant été faite avec de la
 fleur de farine et de l'amidon bouillies
 dans de l'eau et passée au tamis,
 L'ouvrier debout devant une table
 travaille à son collage en feuilles
ou en étresses en mettant devant lui
 une feuille de papier main brune
 prise eut as et la posant sur une
 planche de bois de chêne, il l'enduit
 de colle promptement et également
 avec une brosse plongée dans le
 baquet de la colle. il prend ensuite

un tas de deux feuilles de papier Cartier
 qu'il placent droitement sur celle qu'il
 vient d'enroller, il encolle celle de
 dessus et la recouvre de deux autres
 feuilles main brune, de sorte qu'il y
 a alternativement deux surfaces
 de feuilles collées l'une sur l'autre
 et deux qui se touchent sans qu'il
 y ait de colle entre elles. tout le tas
 ayant été enroulé de la sorte, on le
 porte à la presse, pour que la colle
 s'imbibe bien dans les feuilles de
 papier et on l'y laisse jusqu'à ce que
 l'ouvrier ait achevé de mêler un
 autre tas. alors on tire de la presse
 le premier qu'on touche avec un
 pinceau, pour lui ôter toute la colle
 que la pression lui a fait rendre par
 les extrémités. on pique les étresses
 avec un poinçon qui en perce dix
 à douze à la fois, on les enfiler par
 ce trou dans un fil de laiton, ce

qui s'appelle guingler et on les porte
à l'étendage qui doit être dans un
grenier fort aéré, bien plafonné
et carrellé pour qu'il n'y ait pas de
poussière qui puisse s'attacher sur
les feuilles; Les feuilles sèches on
abat l'ouvrage, on desepingle, on
separe avec un couteau de bois
qu'on nomme Coupoir les étresses
qui se trouvent collées par les bords
et on les visite pour les épousser
et trier c'est à dire en ôter tous les
petits graviers ou corps étrangers
qui s'y seroient attachés et qui
pourroient occasionner des déchirures
à la Lisse. il ne s'agit plus alors
que de coller sur le premier assemblage
la feuille de papier sur laquelle
on grave auparavant la figure dont
elle doit être marquée.

On a pour cela des moules de cuivre
sur lequel sont gravés en relief les

figures et les points et on les charge avec une brosse d'une Couleur Noire faite avec du Noir de fumée détrempé dans la colle qui a servi a colle les cartes, on étend dessus la feuille de papier qu'on a un peu moité ou humecté pour quelle prenne mieux les traits et l'ouvrier passe par dessus un fraton qui est fait avec des lisières de drap ou de Crin, alors l'impression est tirée.

quand on est suffisamment pourvu de papiers moulés, il faut travailler au second collage, qu'on nomme ouvrage c'est à dire colle la feuille de papier par ses bords. on fait pour cela un tas, comme on a dit plus haut, où l'ouvrier trouve les bords et le papier par ses bords alternativement comme ils doivent être collés. Cette opération est la même pour le collage la gresse et l'étendage.

qu'on a déjà détaillé. il ne reste plus
 qu'à peindre les cartes, ce qui s'appelle
la billage. Les couleurs qu'on employe
 sont cinq et faites en détrempe, Le
 rouge, Le jaune, Le bleu, Le gris et Le
 noir. on a des Cartons qu'on nomme
patrons ou imprimures, par où il
 sont recouverts d'une impression de
 peinture à l'huile. il y a un patron
 pour chaque couleur qui est découpé
 aux endroits où l'on veut que cette
 couleur s'imprime sur les cartes

L'ouvrier applique les patrons
 successivement sur les cartes et
 avec une petite brosse il passe
 légèrement de la couleur dans les
 endroits découpés qui lui laissent
 appercevoir le fond de la carte.
 Les cartes peintes et sechées sont
 passées au lissoir pour leur donner
 du brillant. Le lissoir est une

poivre de marbre polie sur laquelle
 on pose les feuilles de cartes qu'un
 ouvrier lisse fortement avec un caillou
 bien uni monté sur bois et dans une
 machine qui lui donne du ressort, on
 a passé légèrement au paravant un
 peu de savon sur les deux côtés pour
 décoller la carte afin que les lisses glissent
 avec plus de facilité.

Les feuilles de cartes lissées, il faut
 les couper, c'est à dire de séparer
 chaque carte de la feuille qui en
 contient ordinairement 20 ou 24, quoique
 le carton ne soit guidé par aucun
 trait, l'expérience fait qu'il les coupe
 également de la même grandeur
 il y met même peu d'adresse par la
 façon dont les feuilles et les grands
 ciseaux sont arrangés sur son établi.

Il ne reste plus alors qu'à assortir
 les cartes par couleurs et par figures
 pour en former des jeux et à les replier

157

C'est à dire Visiter fil ny en apoin
de tache's ou de defectueuses. on jette
ensuite Les jeux faits dans des papiers
moulés avec des moules de bois
de L'enseigne de L'ouvrier, de son
nom de la marque particulière
et de L'espèce de jeu qu'il contient
comme Cadrille, piquet &c.

L'art de L'Épinglier

Les épingles sont des bouts de fil de
mital, pointus par un bout et garnis
d'une tête à l'autre. Leur usage est
d'attacher la toile ou autres étoffes
sans les endommager. Les femmes en
font une grande consommation.

Il ny a personne qui ne dut être
étonné du bas prix des épingles.
Si l'on scavoit la multitude d'opérations

La plus part délicates qui sont indispen-
-sablement nécessaires pour faire une
bonne Epingle.

Le fil de Laiton se vend en botte aux
épingliers, comme il se trouve rarement
de la grosseur qu'on doit avoir les
épingles, il est nécessaire de le passer
à la filière pour le rendre du calibre
exact qu'on desire. La filière est un
morceau de fer ouvert, sur une des
surfaces d'une tige de fer fondue. Ce
fer est percé de plusieurs trous de
figure conique. C'est à dire que leur
ouverture est plus grande d'un côté
et va en diminuant jusqu'à l'autre
qui est celui du fer fondue. Les trous
sont de différentes grandeurs afin
qu'en passant le fil de Laiton succes-
-sivement de l'un à l'autre on le
réduise peu à peu à la grosseur demandée.

Avant de se servir de cet instrument
on décrasse le fil, l'ayant séparé
en petits morceaux, on le jette dans

une chaudière d'eau claire avec une certaine quantité de gravelée qui est le tartre qui se forme par les vapeurs du vin qui s'attache dans l'intérieur des futailles, après avoir bien lavé et battu le fil dans cette eau on achève de le dégrasser en l'y faisant bouillir pendant une heure, ce qui lui donne une couleur jaune très brillante, ce travail est celui de l'éclaircisseur.

Cette opération faite, on place la filière de champ dans le milieu d'une table. à un des bouts de la table est un tourniquet sur lequel est dévidé le fil et à l'autre bout une bobine de bois d'orme, un peu ^{plus} large que par en bas et qui tourne sur son axe par le moyen d'une manivelle.

L'ouvrier prend le fil dévidé sur le tourniquet et en ayant appointi le bout avec un marteau, il le fait passer dans un des trous de la filière.

Le tirant ensuite par force avec des tenailles
il vient à la roche ou sur la bobine, puis
faisant tourner cette bobine, il force
le fil à venir et y de vide en y passant
par la filière, où il se ferme et se
diminue de grosseur.

A mesure que le fil a passé par
deux ou trois trous on le passe au
feu, ce qui s'appelle receivre et qui
sert à l'empêcher de rompre en s'étirant
on l'en tire pour le tremper dans
l'eau, on le nettoie avec de la gravelle
et cette opération se répète tant
qu'il est passé dans la filière pour
être aminci.

On a observé qu'un fil de laiton
de la grosseur environ d'une bonne
aiguille à tricoter et long de trois
pieds huit pouces a été allongé
en passant successivement dans
deux trous de filière jusqu'à 14 1/2 pieds.
Les pièces tirées de grosseur, il faut dresser
le fil qui sur le beveau après la

161

courbure d'un demi cercle. pour cela
on place le cheveau sur un tourniquet
qui est arrêté sur un établi qu'on
nomme lugin, sur cet établi qui n'est
qu'une espèce de table, sont fichés
6 à 7 pointes de fer disposées sur une
ligne courbe et éloignées les unes des
autres selon que le fil est plus gros
ou plus fin.

Le Dresseur en prend le bout sur
le tourniquet et le conduit entre
les pointes. il le tire ensuite avec
des tenailles appelées trivoises et
marchant vite à reculons, il le
contraint en se dévidant du tourniquet
de passer entre les pointes d'où il
sort droit par les différentes courbures
à sens contraire qu'il a été obligé
de prendre en passant. au bout
d'une certaine longueur l'ouvrier
le coupe et le laisse tomber sur la
planche, ensuite il revient dresser

de la même façon une même longueur de fil qu'il coupe encore et ainsi de suite, jusqu'à ce qu'il en ait formé une botte.

Cette botte est coupée en tronçons de la longueur de deux ou trois espingles. ils sont remis à l'ouvrier. Cet ouvrier leur fait une pointe à chaque bout sur une meule de fer dur. La circonférence est hérissée de sautes parallèles à son essieu, qui forment aut air de taillans et qu'on fait mouvoir par le moyen d'une roue de bois. pendant qu'un ouvrier est occupé à tourner la manivelle de la grande roue, l'ouvrier assis à terre vis à vis de la meule tient une certaine quantité de tronçons à la main et les faisant tourner sur eux même, il les apointe tous à la fois, cette opération est faite

en moins de temps qu'on en a été à le
 décrire, en moins d'un tour de grande roue
 Le trompon s'ent pointé par un bout

Le trompon s'ent pointés des deux bouts
 sur deux meules différentes dont la
 seconde sert à rendre les pointes plus
 fines et plus polies, on les coupe des
 deux côtés de la longueur des épingles
 qu'on veut faire, L'ouvrier destiné
 à ce travail s'appelle Coupeur de
hanses.

Il s'agit donc de faire les têtes des
 épingles, apparemment que les ^{anciennes}
 qu'on a fabriquées n'avoient point de têtes
 comme les clous qu'un de deux bouts
 aplatis, cette pièce rapportée a été
 ingénieusement imaginée. C'est un fil
 de Laiton roulé comme les canatilles
 et les bouillons qui ornent les ouvrages
 de broderie et de ouï d'argent et tourné
 en spirale au haut de l'épingle où il fait

deux tours. Le fil se met en canatilles ou en balles sur un mouet semblable à ceux des coutourniers. une grande roue que l'ouvrier fait tourner donne en même temps le mouvement à un moule sur lequel le fil se tortille. il faut voir l'explication et le dessin de toutes ces machines dans la description de cet art que l'academie a donné.

Les pièces de canatille faites par un ouvrier qu'on nomme coupeur de têtes Les coupe avec des liseaux en petites parties pour en faire des têtes. il ne doit précisément les couper que de deux tours en deux tours de fil, parce qu'il n'en fait pas davantage pour former une tête, plus ou moins le morceau seroit inutile. ce petit travail tout simple qu'il est demande beaucoup d'adresse et d'habitude. un coupeur habile coupe jusqu'à 144 milliers de têtes par jour. ces têtes sont mises à recevoir jusqu'à ce qu'elles soient rouges

on a en vue par cette opération de les ramollir afin qu'elles soient plus souples quand on les assujétira à l'épingle. — alors on les porte à l'entetoir.

L'entetoir est une machine composée d'un épais billot de bois soutenu par des piquets. autour du billot sont plusieurs petites enclumes d'acier qui servent à autant d'ouvriers pour entêter les épingles. sur chaque enclume est creusée une cavité capable de recevoir la moitié de la tête de l'épingle. au dessus de chaque enclume est élevé un arbre de fer au bout duquel est un poinçon d'acier quarré dans lequel est creusée une cavité semblable à l'autre moitié de la tête et qui est chargé d'un gros morceau de plomb très pesant. cet arbre de fer est soutenu par deux montants liés par une traverse à travers laquelle cet arbre passe. il est attaché à une

corde qui tient à un levier de bois qui se lève et s'abaisse comme un fleau de balance. à une des branches de ce levier tient une corde qui aboutit à une marche sous le billot, l'ouvrier presse cette marche avec son pied pour élever le levier et par conséquent l'arbre et le poinçon, sitôt qu'il la laisse échapper le poinçon vient à tomber avec force sur l'enclume.

L'ouvrier assis vis à vis de l'enclume ayant enfile une tête dans le bout d'une hanse, profane la tête dans le creux de l'enclume et laisse tomber le poinçon dessus en retournant le singe dans tous les sens et laissant à chaque fois tomber le poinçon, trois ou quatre coups suffisent ordinairement et le singe est entêté avec solidité.

Il n'est pas ordinaire de laisser aux épingles leur couleur jaune, le cuivre n'est pas agréable au toucher, il donne de

L'odeur et le Verd de gris l'attaque. pour
 obvier à ces inconveniens on étame
 les épingles comme les Casseroles,
 mais d'une manière différente. D'abord
 on les dégrasse avec de la gravelée,
 ensuite on met feu une Croix de fer
 à quatre bras égale une plaque d'étain
 fin ronde et épaisse d'un quart de
 ligne, sur cette plaque on arrange
 une couche d'épingles de 4 à 5 lignes
 d'épaisseur rangées sans aucun ordre
 par dessus une plaque d'étain ensuite
 un deuxième lit d'épingles et l'on
 compose ainsi de suite une pile
 de la hauteur de la moitié de la chaudière
 dans le fond de laquelle on la descend
 avec des cordes attachées à la Croix de
 fer, par dessus cette pile on en met
 une seconde composée de même qui
 achève de remplir la chaudière, on
 verse dessus de l'eau claire avec de
 la gravelée et on fait bouillir le tout.

pendant cinq heures. le sel de la graville
 dissout l'étain, l'étain dissous s'attache
 au cuivre et l'étame, l'expérience
 apprend contre le raisonnement que
 cette opération suffit pour que toutes
 les épingles soient parfaitement et
 également étamées et la consommation
 de l'étain n'est même pas considérable
 puisque pour étamer environ 500
 milliers d'épingles le poids de l'étain
 ne diminue que d'environ 3 quarterons
 ce qui est presque incompréhensible.
 Les épingles étamées sont bien lavées
 et séchées. on les sèche dans un petit
 tonneau appelé frutoire dans lequel
 on les tourne pendant une demi
 heure avec du son.

Il ne reste plus qu'à arranger les
 épingles par quarterons sur le papier
 on commence par le premier papier
 poli en 4 doubles avec un outil fait
 en forme de peigne à 16 pointes qui

ouvre tous les trous à la fois en frappant dessus avec un coup de marteau.

Des ouvrières appelées bouteuses garnissent alors les papiers en plaçant les épingle dans les trous. il y en a de différentes grandeurs et grosseurs depuis le N^o 18 qui est celui des plus grosses jusqu'à celui de 1^{er} qui est le numéro des plus petites. 1.

L'art du Ciriev

La cire est une substance huileuse jaunâtre, assez dure, qui se trouve dans les ruches des abeilles. C'est avec elle que les monaches construisent les petites toges hexagones qu'on nomme alvéoles qui se touchent au toutes forment ce qu'on appelle des gateaux ou rayons une partie de ces alvéoles est destinée à contenir le couvain, c'est à dire

Les Vers et les Nymphes qui doivent
 devenir mouelles et l'autre contiens
 ou de la Cire brute, nourriture par-
 ticuliere et solide des abeilles ou
 du miel. La Cire paroit être une
 composé d'une substance mielleuse
 et de l'étamine des fleurs qui reçoit
 vraisemblablement dans l'estomac
 de ces animaux une forte de pré-
 paration qui la rend ductile, pé-
 trissable et fusible, car ce sont les
 propriétés de la Cire. La Conformation
 qui s'en fait en France est trop
 considérable pour que celle qu'on
 recueille des abeilles y suffise. on
 en tire beaucoup du Levant des Isles
 de l'Archipel, de Constantinople
 et de la Barbarie.

La 1^{re} préparation qu'on donne à la
 Cire est de la purger de tout le miel
 qu'elle peut avoir, pour cela on la
 presse, on la bat bien dans de l'eau
 Claire, on la met bouillir dans une

chaudière et on la ramasse sur la surface
 de l'eau où elle surnage, quand elle
 est fondue, pour en remplir des sacs
 de toile et être encore rapportée sous
 la presse au sortir du pressoir, on
 la fait fondre une seconde fois dans
 de l'eau pour la verser dans des
 formes de terre, c'est ce qui s'appelle
la mettre en pain. Cette cire défilée
 étant jaune, il faut travailler à la
 rendre blanche. Pour cet effet on
 met la cire par morceaux dans
 une chaudière avec de l'eau pour
 y être fondue à petit feu, quand elle
 a pris un degré de chaleur suf-
 fisant et assez de fluidité pour bien
 déposer, on ouvre le robinet de la
 chaudière et la cire tombe dans
 une cuve où on la laisse déposer.
 L'eau entraîne au fond de la cuve
 tous les corps étrangers qui pouvoient
 y être mêlés. Dans le tems que la cire

Si pose, on met sous le robinet de la Cuvre
 un autre Vase de Cuivre qu'on appelle
greloire dont le fond est percé de
 plusieurs petits trous, au dessous
 est un grand Vaisseau ovale fait
 avec des Douves, double de plomb
 ou en pierre semblable à ceux
 où l'on prend les bains, et qu'on
 appelle baignoire. Cette baignoire
 est pleine d'eau fraîche et dans
 le côté qui est sous la greloire il
 y a un cylindre de bois de Noyer de
 la longueur du large de la baignoire
 dont l'axe qui porte sur les deux bords
 est au niveau de l'eau et dont
 par conséquent il n'y a jamais que
 la moitié de la circonférence dans
 l'eau quand on le fait tourner avec
 une manivelle. en ouvrant le
 robinet de la Cuvre la Cire tombe
 de la passoire dans la greloire et
 par les trous de la greloire tombe

en filets sur le cylindre qui est en
 mouvement. Les filets de lince s'ap-
 pliquent sur la partie du cylindre où
 ils tombent et la lince se congèle
 dans l'eau de façon que chaque filet
 forme comme une espèce de petit
 ruban on en lève les rubans sur la
 surface de l'eau et l'on en est chargé des
 brouettes qu'on va renverser sur des
 toiles tendues avec des piquets ou on
 les laisse reposer 15 à 20 jours à l'air
 et au soleil pour commencer à les
 blanchir. De là la lince est mise en
 magasin pendant quelque temps. ensuite
 on repète la même opération de la
 fonte et de l'étendage sur les toiles, ce
 qui s'appelle regrelage. La lince portée
 et gardée encore quelque temps en magasin
 on la remet en fonte pour l'éculer
 c'est à dire la former en pain. pour
 cet effet on a de grandes planches
 sur lesquelles font creuser de
 moules de la grandeur d'un ou deux

que. Soyent les pains. La Cire fondue dans une chaudière est transvasée dans un grand Coffre de Cuivre environné de cendres chaudes, des ouvriers viennent plonger dans ce Coffre à l'éculeo un petit Vaisseau de Cuivre étamé qui a deux becs qu'on nomme éulon dont ils vont ensuite remplir les moules des plaques qui ont été bien mouillées, Les deux becs remplissent deux moules à la fois. on y laisse secher la Cire et on trempe la plaque dans l'eau les pains se détachent du moule, des ouvriers les ramassent sur la surface de l'eau et les portent en magasin. La Cire après alors fonde au dernier degré de blancheur.

C'est dans cet état que les Ciroiers travaillent pour en faire de belles bougies d'appartement et des cierges de différentes grosseurs, ils commencent d'abord par former les mèches, on les

fait avec du fil de coton ou de lin, on choisit le coton d'autant plus fin et plus beau que les bougies doivent être plus parfaites, on les coupe de plus ou moins de fil selon la grosseur de la bougie ou du cierge, il n'y a point de règle sur cela. L'expérience de l'ouvrier en décide. Les fils de la mèche ^{blé} assemblés, on les coupe également de la longueur qu'on veut avec un instrument appelé taille mèche ou coupoir. Les mèches de pur coton sont les meilleures celles où il y a du lin ou du fil sont sujettes à se recourber et à avoir besoin d'être mouillées. il faut qu'elles soient bien nettes et bien blanches, la moindre ordure fait couler et fumer les bougies.

La manière la plus usitée de faire les cierges et les bougies est à la cuiller, pour les cierges on a un instrument appelé romaine, c'est un

L'arbre de bois tournant dans une crapau-
 -dine par le bout d'en bas. à cet arbre
 est suspendu un cerceau de bois ou
 de fer de trois pieds de diamètre tra-
 -versé par plusieurs rayons qui
 au centre où ils aboutissent sont percés.
 C'est par cette ouverture que passe
 l'arbre. Le cerceau est garni de
 48 crochets de fer, chacun desquels est
 garni d'une meche de trois pieds de
 long. sous le cerceau on place une
 poêle portée par une logue qui est
 une espèce de tambour en bois doublé
 de tôle dans lequel on met une
 brassière de charbons ardents. on jette
 des pains de cire dans la poêle, on
 les y fait fondre doucement et de
 façon que la cire ne soit pas trop
 chaude ni trop coulante.

L'ouvrier prend avec une cuiller
 qui est une espèce de gouttière de
 fer blanc la cire fondue et la verse

Sur les meches en en laissant deux ou trois
 Doigts dans le haut, pour qu'il ne soit par
 garni de Cire et qu'il forme la meche
 du Cierge. il passe successivement
 d'une meche à l'autre en faisant tourner
 La romaine, de sorte que toutes les
 meches passent au dessus de la poële
 éprouvent l'une après l'autre la
 même opération. pendant qu'on conduit
 le jet sur toutes les meches qui se
 garnissent la circonférence du Cierge
 Les premières enduites se refroidissent
 et se trouvent en état de se charger
 d'une nouvelle cire, quand elles re-
 viennent sous la main de l'ouvrier.
 C'est ainsi que les Cierges prennent
 peu à peu la grosseur et le poids
 que l'on veut qu'ils ayent, l'habitude
 et l'adresse pour que les Cieriers ne se
 trompent guères à la quantité de jet
 qu'ils doivent donner.

178
Toutes les jettées données, la superficie des
lièges n'est pas unie et elle est mal
à l'œil qu'elle devrait être luisante.
on commence par les mettre entre
des linges blancs sous des matelats
pour que la lixe sera fermisse, c'est
ce qu'on appelle Létuve. ensuite on
les moule pour leur donner le poli.
cette opération se fait sur une grande
table de bois de noyer bien dressée
et très polie. L'ouvrier tire un liège
de Létuve, il le pose sur la table
et met au dessus une autre planche
de noyer bien polie qu'il tient à deux
mains par deux poignées, il fait prendre
au liège une forme ronde en le
roulant le poussant et le rappelant
à lui avec le rouloir sur la table.
ce travail qui ne parait pas difficile
demande cependant de l'expérience
et de l'adresse de la part de l'ouvrier
pour que son ouvrage soit bien fait.

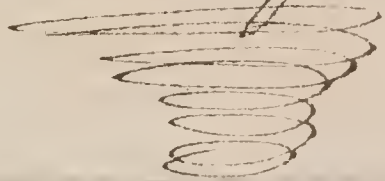
On coupe ensuite les cierges par le bout d'en bas, afin qu'ils soient tous de la même longueur. on se sert pour cela d'un couteau à rogne qui est de bois fort dur; on leu fait avec des broches de bois proportionnés à leur grosseur un trou en dessous dans lequel doit entrer la broche de fer du chandelier qui doit les porter. on y imprime la marque du lieu et on les met en paquet.

Les bougies à quelque différence près se font comme les cierges, on les forme à la cuiller comme eux. La romaine n'est pas de fer et elle est moins considérable que celle qui est faite pour suspendre les cierges. Le bout de coton qui doit former la mèche est garni dans les bougies d'un petit étui de fer blanc, appelé ferrat pour qu'il ne soit pas garni de lire dans les jetées. Comme la grosseur des bougies doit être égale dans toute leur longueur

ce qui n'est pas pour les cierges dont
 le bout d'en bas est plus gros que celui
 d'en haut, on suspend les bougies tout
 à tour ces deux bouts afin que la
 fusion de la cire se fasse également
 des deux côtés. D'ailleurs on les met
 à l'étuve, on les tisse et on les rogne
 comme on vient de le dire cy dessus
 pour les cierges. quand elles ont acquis
 la longueur, la grosseur et la rondeur
 requises, on les trempe dans l'eau pour
 les refroidir et qu'elles ne puissent plus
 perdre leur poli et leur forme, on les
 expose quelques jours à l'air sur des
 toiles et l'on finit par les plier en
 paquets du poids d'une livre chacun. il
 y a des bougies depuis 4 jus qu'à 16 à la
 livre. La bonne cire doit être d'un
 blanc clair, un peu blanchâtre et surtout
 transparente, les ouvriers y mêlent
 quelquefois de la graisse ou du suif,
 les bougies sont alors d'un blanc mat

et farineux, elles ne sont pas transparentes
et elles sont surtout une mauvaise
odeur qui se fait sentir quand elles
s'éteignent.

On travaille les bougies à la main
en ramolissant la cire au feu et en
l'aplatissant jusqu'à ce qu'elle soit
attendrie au point d'être comme
une espèce de pâte, ce qu'on appelle
écacher la cire, alors l'ouvrier la
prenant avec la main en enroule
une meche fortement et mettant
ainsi couche sur couche, il donne à
la bougie la grosseur convenable, on
la met ensuite à l'étuve et on la sèche
comme celles qui sont faites à la
cuiller, mais ces dernières méritent
toujours la préférence par leur
blancheur et leur poli. //



L'art du Chandelier

On appelle communément chandelle des flambeaux formés de suif et d'une mèche de coton, car on nomme bougies les chandelles de cire.

La graisse des animaux qu'on nomme suif, quand elle a été fondue et clarifiée est donc la matière qui sert principalement à faire les chandelles. toutes les graisses ne sont pas propres à cet usage. Les unes sont trop fluides, comme celle des oiseaux aquatiques et des poissons. Les autres n'aigrirent pas assez de fermeté en se refroidissant, comme celle de cheval. La graisse de bœuf et celle de mouton sont les seules qui aient la qualité nécessaire pour faire du bon suif. il faut cependant les mêler ensemble.

parce que la première est un peu trop grasse
 et trop molle a besoin d'être corrigée
 par celle du mouton qui est sèche
 et Cassante.

La conversion des graisses en suif
 consiste a séparer la partie vraiment
 grasseuse d'avec les membranes et
 le tissu cellulaire qui les renferme
 aussi bien que du sang avec lequel
 elle est mêlée au sortir de l'animal.

on commence par faire sécher à
 l'air les graisses qu'on appelle suif
en franke, ensuite on les coupe en
 morceaux avec un fort couperet ou
bachoir. on jette ces morceaux dans
 une chaudière qui est sur un fourneau
 de briques qu'on allume. La graisse
 se fond peu à peu et un ouvrier a
 soin de la remuer souvent avec une
 spatule, pour empêcher qu'elle ne
 brûle quand elle est bien fondue, on
 la tire de la chaudière avec de grands

Cuillers de cuivre qu'on nomme puiselles
 et on la verse dans une grande poële
 de cuivre en la faisant passer à travers
 un tamis rond d'osier assez à clair
 voye pour que le suif fondu puisse
 s'écouler à travers et que les parties
 membraneuse n'y puissent pas passer.
 Le tamis s'appelle banate, on verse
 ensuite le suif de la grande poële
 dans plusieurs autres où on le laisse
 déposer, toutes les saletés qu'il peut
 avoir encore se précipitent au fond
 on en remplit alors des barriques
 ou des pots où il est conservé
 jusqu'à ce qu'on en fasse usage.

Ce qui reste dans la banate et
 au fond des poïles est remis dans
 une chaudière sur le feu ou à la
 presse pour en extraire ce qui peut
 y avoir resté de suif. Le sédiment
 qui reste de cette nouvelle sorte
 s'appelle du creton et est donné

pour nourriture aux chiens et aux
volailles.

Les mèches dont on se sert pour
les chandelles doivent être de Coton
ou enjoin ensemble plusieurs fils
selon la grosseur dont elles doivent
être relativement à celle des chandelles,
il n'y a point de règle bien fixe
là dessus, c'est à l'expérience de
l'ouvrier à en décider. On coupe
toutes les mèches de la longueur fixée.
Les chandeliers ont un instrument
expris pour le travail.

Il y a deux façons de faire les
chandelles, les unes en plongeant
les mèches dans du tui fondus et,
elles s'appellent chandelles plongées
ou à la broche. Les autres se jettent
au moule et portent le nom de
chandelles moulées.

Dans l'une et dans l'autre manière
on commence par mêler par égale

portion du suif de bouset de celui de
mouton, cependant les chandeliers
mettent plus du premier que du second
parce que les boucheries peuvent
fournir plus de graisse de l'un que
de l'autre.

On coupe les différents suifs par
petits morceaux en les portant sur
une table à dépécer sur laquelle est
attachée à l'arrière une grande lame
tranchante qu'on nomme dépéceoir.
Le suif dépécié est porté dans la
poêle à suif. Cette poêle est une
chaudière de cuivre élevée sur un
trépié et mise sur le feu. on mêle
avec le suif un peu d'eau pour
qu'elle achemine de faire précipiter
les salées qui pourroient y avoir
resté et empêcher le suif de se brûler
on le fait fondre à petit feu, alors
pour faire des chandelles plongées
on verse le suif dans une auge
en le faisant passer à travers un tamis

De brin, il faut que sa chaleur soit modérée. Cette auge appelée l'abime est un grand vaisseau de bois de moyeu bien assemblés, l'ouvrier tient dans ses mains plusieurs broches chargées de mèche de quinq sous suspendues et un peu écartés le suif des autres, il les plonge dans l'abime et les retire quand elles sont un peu égoutées, il les replonge encore pour leur faire prendre une nouvelle couche. Les broches sont alors portées à l'établi qui est une grande cage de Menuiserie garnie de tringles de bois sur lesquelles on place les broches pour faire égouter le suif et qu'il se fige.

quand le suif est raffermi, ou, comme l'on dit essoré, l'ouvrier reprend des broches en ayant attention de les tenir séparés entre ses doigts pour que les chandelles ne se touchent pas et il les plonge encore dans l'abime, cette seconde plongée s'appelle retourner.

Les chandelles se retournent à l'établi ensuite on les plonge une troisième fois, ce qu'on nomme remise. L'ouvrier les plonge plus ou moins bas pour que le suif soit placé également dans toute leur longueur. L'habitude de ce travail fait connoître au chandelier quand ses chandelles ont pris assez de suif et sous du poids dont il veut les faire.

Pour les rendre toutes égales et vite le suif qui en coulant a excité la meche en bas, on les porte au rognoir. Ce rognoir est une platine de Caille qu'on établit sur une poêle où il y a du feu. L'ouvrier tenant les chandelles suspendues par la meche aux broches en appuye l'extrémité inférieure sur cette platine chaude qui fond tout le suif qu'on veut retrancher. Les chandelles plongées sont alors finies, il ne faut plus que

les exposés à l'air pour les faire
sècher, puis on les enveloppe par terre
dans du papier.

Pour les chandelles moulees, après
avoir fondu le suif dans la chaudière
on le verse dans de petites tinettes
où on le laisse déposer pour qu'il se
clarifie bien. on y prend ensuite des
moules de la grosseur dont on veut
faire les chandelles comme de 4 de
5 de 8 à la Livre. Les moules sont
d'étain commun, la tige se termine
par un de ses bouts en cône à pointe
arrondie. à la pointe il y a un petit trou
Celle partie s'appelle le colet, l'autre
extrémité de la tige finit en s'évasant
et est faite pour recevoir une espèce
de petit entonnoir qui entre par la
partie d'en bas dans le tuyau du
moule et dont la partie en dessus
est enflée. ce renflement sert à tenir

Les moules dans les trous de la table
 armée. au milieu de cette pièce
 qui s'appelle le culot, il y a une
 petite broche de fer qui tient à
 un des bords et dont la pointe arrive
 d'un crochet et avance jus qu'au
 milieu du moule, répondant bien
 exactement à l'axe de la tige et par
 conséquent au trou qui est dans le
colet, on attache les meches au
 crochet et on la tend bien dans le
 milieu du moule en la faisant passer
 par le trou du colet, on on arrête
 les moules lorsqu'ils sont placés verticalement
 dans la table à moule, qui est percée
 de trous proportionnés à leur grosseur
 pour le recevoir, ils s'y enfoncent
 jusqu'au culot dont les renflements
 les arrête d'un des bords des trous.

L'ouvrier prend dans les tinettes
 avec une espèce de burette à bec

Du Suif refroidi à un degré convenable
et le verse dans les moules qu'il
remplit jusqu'au culot.

quand le Suif est refroidi, figé,
même durci dans le moule on
en tire la chandelle toute faite en
l'élevant par le culot.

Les chandelles moules sont
ensuite exposées à l'air pendant quelque
temps pour y blanchir, après quoi on les
golie dans du papier par paquets
d'une livre, elles y prennent encore
de la blancheur.

Il ne faut pas se servir de chandelle
trop nouvellement faites, elles doivent
avoir au moins six mois

L'art de faire le papier

On a employé toute sorte de matières
dans tous les tems et chez différents
peuples du monde pour écrire. On

C'est l'uni successivement de feuilles de
 papier, de tablettes de cire, d'ivoire
 et de plomb, de toiles de coton et de
 lin, de la peau ou des intestins des
 animaux et de l'écorce intérieure
 des plantes. la perfection de l'art
 consistoit à trouver une matière
 très abondante et dont la préparation
 fut facile. tel est assurément le
 papier qu'on employe aujourd'hui
 il n'y a pas en effet de substance
 plus commune que les débris de
 nos vêtements, des linges usés, incapable
 d'ailleurs de servir au moindre usage
 et dont la qualité se renouvelle tous
 les jours. un travail simple de quelques
 heures de trituration par le moyen
 d'un moulin suffit pour transformer
 ces matières communes et inutiles
 et ce travail est si prompt que cinq
 ouvriers dans une fabrique pourroient
 aisément fournir tout le papier nécessaire

de l'ouvrage assidu des Savoy Copistes

On ramasse tous les linges usés, tous les vieux chiffons, ceux qui sont de chambrure ou de lin pour préférence à ceux de coton quoique ceux de l'ancien ne soient pas rejettés. Les vieux papiers pourroient aussi servir, mais comme le déchet en seroit trop considérable, on aime mieux le réserver pour la fabrique de Carton.

Les chiffons bien fectés sont donnés à des ouvrières appellées Delissuses qui ayant devant elles une grande Caisse divisée en trois compartiments ou lascots mettent dans chacun d'eux les choix qu'elles font de ces chiffons, on les distingue au fins, moyens et grossiers. Les premiers servent à faire du papier de la première qualité, les seconds du papier blanc le moins beau et les grossiers sont employés à faire

Des papiers gris pour enveloppes.

Il est très essentiel pour la beauté du papier que le triage soit fait avec beaucoup de soin. Lorsque l'on a amassé une assez grande quantité de ces chiffons ou drappeaux pour les jeter dans le pourrissoir qui est une grande cuve de pierres de taille, les drappeaux y restent environ cinq à six semaines à pourrir et à fermenter dans l'eau. La durée du pourrissoir est fixée par le moment où la chaleur est si grande que la main ne puisse y résister. La chambre du pourrissoir doit être toute pourvue de plus grande propreté et pour que la température de l'air y étant toujours la même, le fabricant ne puisse pas se tromper sur le temps où la fermentation doit être suffisante. La mouille au sortir du

pourrissoir se porte au derouppoir ou
à la faux. C'est une lame de fer
tranchante fixée sur un établi
avec laquelle on coupe les Drapeaux
en petits morceaux de la longueur
de deux pouces au plus. Cette opération
est nécessaire pour faciliter celle
du moulin à pilons dans lesquels
des morceaux trop longs pourroient
s'engager.

Les Chiffons pourris et derouppés
sont lavés dans de l'eau claire et
bouillante, ensuite on les porte au
moulin pour y être broyés triturés
et réduits en une pâte claire par
le moyen des pilons ou par celui des
Cilindres cannelés, suivant l'usage
de chaque pays. on se sert plus
communément du premier en France
et des Cilindres en Hollande.

L'un et l'autre moulin sont par
le moyen d'une Grande Roue qui

tournepaonne chûtes d'eau. toute
 celle que ton employe, soit au lavage,
 soit au moulin doit être très claire
 brin épurée de toutes espèces d'ordures
 d'herbes, de saules, de gravier aussi
 la fait on passer dans son cours
 à travers plusieurs grilles de fer
 et d'osier pour y déposer tout ce qu'elle
 pourroit charrier. Les précautions
 sont très nécessaires pour la beauté
 et la blancheur du papier, il faut
 même quand l'eau a été troublée
 par des débordements ou par des
 pluies discontinuer le travail. Les
 moulins ont trois piles ou curves.
 dans chacune desquelles se fait
 son enroulement, la première
 s'appelle pile à affilocher, les têtes
 des maillets en sont garnies de clous
 de fer pointus et tranchants, la seconde
 se nomme pile à affiner. Les maillets
 en sont garnis de clous à tête plates.

197

Les maittes de la dernière pile qui s'appellent à affluées ont leur tête simplement en bois.

Les deux eaux passent successivement d'une pile à l'autre. On ne les forte de la première que quand ils n'ont plus aucune forme de tête et qu'ils sont absolument convertis en filaments. Dans celle à affiner il faut qu'ils soient broyés de façon qu'on n'appercive plus ni flocons ni filaments. enfin dans la troisième la matière doit se mettre tellement en pâte qu'elle ressemble à du lait. La durée de ce travail varie considérablement et dépend beaucoup de la vitesse de l'eau et de la qualité des chiffons.

La matière affinée se porte dans des Caisnes de dépôt en attendant qu'on veuille en faire usage. quand on veut former les feuilles de papier

198.

un ouvrier qui s'appelle Leveur
traverse la pâte liquide dans
une grande Cuvre qu'on a soin de
tenir un peu échauffée, l'ouvrier
nommé plongeur, chargé de cette
opération a besoin de deux choses,
qui sont des formes et des feutres.

La forme ou moule est un chassis
de bois carré de la grandeur dont
on veut faire du papier. Le chassis
est garni dans le long et dans le
large de fils de Laiton très serrés
qui se croisent à angles droits. Sur
cette forme s'applique un autre chassis
de même grandeur formé simplement
de 4 triangles de bois qui font un rebord
ou élévation autour du moule
et servent à recevoir la pâte liquide
qu'on puis avec lui. Les feutres
sont des pièces de Drap un peu plus
grandes que les feuilles de papier qu'on

Doit faire, elles sont sans pièces et sans couture. Le Drap doit être doux, de laine blanche et fine et d'un poil qui ne soit pas trop long.

Le plongeur et au vis à vis de la Cuve y plonge la forme dedans en la tenant à deux mains, il l'en retire ouverte de pâte, il la secoue d'abord à gauche, de gauche à droite, d'avant en arrière, comme s'il tamisoir, afin que la pâte s'étende bien également la serre et finisse, le au feutre on mène tenu à travers le grillage de laiton. Le plongeur tenant le chassis de dessus la forme, laisse alors la forme chargée de matière sur le bord de la cuve. un ouvrier appelé coubeur la prend et la renverse sur une pièce de feutre. La pâte s'attache au poil du drap qu'elle se grille et s'étend sur le feutre.

pendant ce tems le plongeur ayant placé son chassis dans une autre forme, la replonge dans la Cure pour former une nouvelle feuille que le coucheur étend encore sur une autre feutre qu'il a placé sur la dernière feuille qu'il a couchée, ainsi de suite jusqu'à ce que les deux ouvriers aient fait une pile assez considérable de feutres et de feuilles glacées l'un sur l'autre pour composer le qu'on appelle une porse. La porse est composée de plus ou de moins de feuilles selon la grandeur de papier qu'on fabrique.

La porse est portée à la presse où on lui fait rendre toute l'eau dont elle est imbibée. un ouvrier la ramène détachée ensuite avec beaucoup d'adresse chaque feuille de dessus son feutre et en forme une nouvelle porse

avec quelques feutres qu'il crunt sous une
petite presse pour achever d'en exprimer
l'eau et donner quelque corps au papier,
Les feuittes passent ensuite au l'étendage
dans un grand grenier où elles sont
mises à secher sur des cordes.

Le papier formé par les opérations
précédentes seroit suffisant pour écrire
avec du crayon ou de smaltines seches,
mais l'eau qui l'ontient de l'humidité
le pénétreroit s'il n'étoit enduit d'une
couche de colle. La colle se fait avec
des retailles de cuir d'agneaux, de
chevreaux, ou de moutons qu'on prend
chez les charnoisseurs et les mégissiers
et qu'on fait bouillir dans de l'eau
jusqu'à ce que les Roignes soient
dissoutes. alors on la passe et on
y ajoute de l'alun en viron un vingtième
de toute la quantité. Cet alun sert
à faire tenir la colle sur le papier

e ta le rendre plus ferme. L'ouvrier
 chargé de cet ouvrage s'appelle
Saleran, il prend plusieurs feuilles
 de papier ensemble et les trempe
 dans le mouilloir rempli de colle
 doucement echauffée, il les retire
 tout de suite et la poignée est
 suffisamment collée. On la porte
 sous la presse ou on ne la laisse
 pas long tems et on ne la comprime
 pas beaucoup, de là les feuilles
 de papier sont portées à l'étendoir
 enfin on les lisse après les avoir
 mises en ce forttement à la presse,
 dans la chambre du Lissoir formé
 de quatre tables couvertes d'un
 cuir bien tendu. Le petit papier
 se lisse à la main sur ces tables
 avec un gros cailloux qu'on passe
 avec force et en tout sens de deux
 côtés sur chaque feuille. Le papier

Du grand format se lisse au marteau.
 Le marteau est de fer et quarré par le
 bout, il est en manche à une grosse
 pièce de bois que l'on nomme, que l'on
 fait mouvoir, fait hausser et baisser.
 Le salerand passe plusieurs feuilles
 de papier à la fois sous le marteau
 jusqu'à ce que les coups aient parcouru
 toute la surface de la feuille.

quand le papier est lissé, de plusieurs
 visitem chaque feuille une à une et
 metton à part celles qui sont déchirées.
 Les premières sont mises en main et
 en rames, on reconnoît les autres s'il
 est possible, et l'on tire de se déchirées
 des demi feuilles que l'on forme en petit
 papier. //

L'art de faire du Parchemin

Le parchemin ordinaire dont on se
 sert pour écrire est formé d'une peau
 de monton passée à la chaux, ébarbée.

ratées et adoucies avec la pierre ponce.
une partie de ces préparations tient
à l'art d'urnégissine. Le travail de
ratées et d'adoucies appartient au
paracheminier.

L'usage du parchemin est très
ancien. Herodote dit que dans les temps
les plus reculés on écrivoit sur des peaux
de mouton et de chèvres et quand
le grand prêtre Elazar envoya à
Stolone, Philadelphie une copie des
livres saints pour être traduits en
grec par les 72 interpretes, le Roi
admira la finesse de la peau sur la
quelle ils étoient écrits. On préparoit
aussi à Rome le parchemin d'une
très grande finesse puisque Cicéron
dit avoir vu l'Iliade d'Homère écrite
sur du parchemin et renfermée dans
une noix.

On a dit que le parchemin étoit
ordinairement fabriqué avec de la peau

Dernouton paraque c'est celle dont on se sert le plus. Les peaux de bœufs et celle d'agneaux comme et au plus fines et plus blanches font encore plus estinées pour cet ouvrage. Les principales qualités du parchemin sont la blancheur, la finesse, la roideur et d'être bien dégraisés.

On commence d'abord par travailler les peaux comme on mégère en les trempant plusieurs heures dans l'eau et les frottant ensuite sur un chevalot qui est un littot de bois à figure courvée avec un bout en cuivre à recasser dont le tranchant ne coupe point. Le travail sert à nettoyer les peaux et à leur ôter le crain ou la graisse dont elles sont imbibées.

Il faut ensuite les grées. Pour cela on les met en chaux et les frottant bien partout d'eau de chaux avec un goupillon qui en est enduit, ce qui s'appelle regaler les peaux. on les laisse en même fermenté quelque temps pour

que la laine puisse se détacher avec
 facilité en ayant cependant attention
 qu'elle ni la peau puissent être endo-
 -magées par l'action trop corrosive
 de la chaux. alors on les lave pour
 ôter cette chaux et on tond avec des
 espèces de liseaux qu'on nomme des
forces Les extrémités de la laine qui
 se sont durcies, seiches ou trop couvertes
 d'ordures, cette surtout quoiqu'elle
 grossière se vend pour faire des ouvertures
 de chevrons ou autres ouvrages communs.

Après avoir fait tondre la peau, on
 la seche pour cet effet. L'ouvrier s'étend
 sur le chevalet et appuyant fortement
 d'une main sur la peau, il détache
 la laine de l'autre avec un petit
 bâton arrondi appelé peloir ou une
 pierre à aiguiser. Cette laine enlevée
 sur une bête morte par le moyen
 de la chaux se nomme polis au lieu
 qu'elle porte le nom de mere laine

quand on la coupe. Jus d'animal vivant

Lorsque les lèvres sont ramolies c'est à dire
 pelées, on les met dans le plein pour les
 enfler, les attendrir et les dégraisser.
 Le plein est une fosse dans laquelle
 on a détrempé de la chaux avec une
 certaine quantité d'eau. on commence
 par y mettre les peaux dans des pleins
 dont l'eau est peu et chargée de chaux
 et qui a déjà servi, on les appelle des
pleins morts, de là elles passent dans
 des pleins frais qui sont plus vifs,
 on les en retire au bout de trois ou
 quatre jours pour les mettre en traite
 c'est à dire les laisser égoutter, ensuite
 on les abat encore dans le plein pour
 le même tems et toujours alternativem^{te}
 on les y met, et on les en retire pendant
 trois semaines

Après sortir du plein les peaux sont
 tendues sur une herse qui est un
 Cadre ou Chassis de bois, on passe

des chevilles dans les bords de la peau
 et on l'estend avec des ficelles sur les
 côtés du chassis. ensuite un ouvrier
 prenant un fer archarne qui est
 une lame de fer d'environ six pouces
 montée sur un manche de bois,
 le passe sur la peau dans tous les sens
 pour en ôter ce qui pourroit y avoir
 resté de charnu ou de petites membranes
 et la rendre plus mince, plus blanche
 et plus flexible.

Le parchemin façonné sur la
 herse et saupoudré de craie pour
 achever d'en absorber toute l'hum^{idité},
 a besoin pour l'usage de l'écriture
 d'être raturé avec un fer tranchant
 qui en enlève la surface extérieure.
 C'esticy où commence le travail
 du parcheminier.

Le fer araturer est plus gros,
 plus large, et plus tranchant que
 le fer archarne. La herse sur laquelle

Le parchemin tend de Nouveau La peau est, à peu près la même que celle du mégisier. on met sous la peau qu'on doit raturer quelques autres peaux pour lui faire un fond doux et rebondissant. L'ouvrier l'ayant bien raturée, dans tous les sens achève d'en ôter les inégalités qui surviennent par le frottement au fer en la frottant par tout avec une pierre ponce fine ou une selle rembourrée qu'on appelle Selle à ponce.

La pierre ponce est une matière qui se trouve souvent dans la mer et qui paroît être un ébuis de pierres pétrifiées par des feux de volcans.

Les parchemins étant parfaitement séchés, raturés et poncés, on les livre aux relieurs et aux autres artistes après les avoir éguarris et coupés en feu des modèles de grandeurs données et les avoir passés à la presse.

Le velin est une sorte de parchemin plus fin et plus blanc. il est formé avec la peau de veau depuis huit jours

jusqu'à six semaines. plus vieux il ne
pourroit pas servir. Le Velin essuyé.
Les mêmes opérations que le parchemin,
mais il est plus difficile à travailler.
Les veaux qui ont le poil blanc font
le plus beau Velin, parcequ'il reste des
vestiges de la couleur des autres poils
qui nuisent à sa blancheur, quelque
fortement que la peau ait été écharnée.

Il est difficile de trouver de très
belles feuilles de Velin sans défaut et
sans taches. Les peintres et les dessina-
teurs s'en servent beaucoup, leurs
ouvrages en sont plus agréables, plus
doux et plus fermes.

L'usage de parchemin est presque
général dans tous les arts. Les actes
authentiques dont on a intérêt d'assurer
la durée s'écrivent sur du parchemin.
Les ouvrages sont encore une chose
utile. on en fait de la colle pour presser
à beaucoup de métiers. — il se fabrique

dans le royaume plus de cent mille
 bottes de parchemin par an. On
 en fait une grande quantité à Troyes.
 L'université de Paris a droit sur
 tout celui qui entre dans cette capitale.
 on est obligé de le porter à la halle
 du Recteur pour y être visité. Il
 y est rectorisé, c'est à dire qu'il y
 reçoit la marque du recteur pour
 laquelle on paye environ six liards
 par trois douzaines de pages.

L'origine de ce droit est de la plus
 grande ancienneté. En général tout
 ce qui dans les arts et dans le commerce
 avoit quelque rapport avec la littérature
 a été regardé autrefois comme devant
 être sous la dépendance de l'université,
 aussi une grande partie des manufactures
 pour elles soumises encore à sa juridiction,
 elle employoit autrefois les communica-
 tion contre ceux qui vouloient s'y
 soustraire. elle se contente actuellement

D'en venir aux peines temporelles &
d'amendes et de confiscations. //

L'art de travailler le fer en Mine

L'élément du fer est en si grande
quantité et si généralement répandu
qu'il n'y a pas une partie de la terre
qui ne soit enrichie, toujours prêt
à se combiner ou à se décomposer
en le mêlant avec d'autres substances
aussi aisé à détruire qu'à reproduire
on le trouve partout, sous toutes sortes
de formes et à toutes sortes de profondeurs
des montagnes entières depuis la
base jus qu'au sommet ne sont
autre chose que du fer. ailleurs il est
enseveli dans des abîmes auxquels
le travail et l'industrie des hommes

ne peuvent pénétrer. Souvent l'amine
est en masse aussi dure que la roche,
d'autres fois elle est friable, tendre et
dispersée sous différentes figures,
en petits grains, en poussières, tantôt
elle est polie et luisante comme une
glace, tantôt rude et criblée comme
une éponge.

La qualité des mines de fer est pro-
digieusement variée, on les distingue
par la couleur sous elle s. On en a
de blanche, de noire, de grise, de bleue,
de rougeâtre. L'amine de fer Noire,
passée pour être la plus riche en métal,
on en tire de 50 jusqu'à 80 livres par
quintal, il est presque sûr qu'il y a
du feu natif, c'est à dire du fer qui sans
qu'il ait besoin d'être séparé d'aucune
autre matière, ni d'être préparé de
nulle façon se trouve avoir naturellement

toutes les propriétés des cornues. il en est venu du Sénégal, où on assure qu'il y en a des roches entières de si vive cause, qu'on a forgé des barres sans aucun travail préliminaire.

Le travail des mines consiste à les tirer de la terre, à leur séparation des corps ou substances nuisibles et à l'addition de matières convenables à leur fusion, qu'on appelle fondante.

Les mines qui sont à la superficie se découvrent avec les yeux, on s'assure de la qualité de celles qui ne sont pas à un grand fond avec une sonde et on les détache avec des pics ou en y faisant un trou de 2 ou 3 pieds, qu'on charge de poudre au fond, qu'on rebouche avec de la terre battue et auquel on met le feu avec une meche lente. Dans les mines plus profondes comme de 25 à 30 pieds, on creuse des puits de distance en distance d'un terrain que l'on

mine occupe et l'on pratique des tranchées
dans les environs de ces puits, aussi loin
qu'il est possible et sans danger, en
Laisant des piliers pour soutenir les
terres. Dans de plus grandes profondeurs
comme de 80 jusqu'à 150 pieds, après
avoir percé des puits jusqu'à la mine
on creuse de vastes souterrains ou
galeries soutenus de distance en distance
par de gros piliers. Les souterrains
prennent du jour par des puits ou mi-
narets qui sont creusés environ à
12 pieds les uns des autres au haut
desquels sont établies des machines
pour enlever dans des paniers les
morceaux de mine que les ouvriers
détachent dans les galeries avec des
pics et des marteaux et pour retirer
les mineurs eux-mêmes que le
vapeur de la terre étoufferoit in-
failliblement s'ils ne courroient au

pied de ces minarets en se mettant dans
 les papiers et remuant la corde
 qui est le signal pour être montés
 en diligence, quand ils sont à moitié
 chemin et qu'ils commencent à
 respirer un air plus pur, ils sont
 déjà soulagés. Il n'arrive cependant
 que trop souvent que des mineurs
 sont étouffés avant d'avoir pu
 être secourus.

Les mines sont mêlées avec de la
 terre seule, quelquefois avec de la terre
 et des pierres plus ou moins étroites
 liées, d'autrefois elles sont jointes avec
 de la pierre très solide, souvent
 avec du soufre et de l'arsenic.

Pour les nettoyer selon leur espèce
 on se sert dans les cas de lavoirs
 qu'on nomme patouillet. Ce sont des
 bassins d'eau courante dans lesquels
 on jette la mine, un cylindre placé
 sur le premier lavoir et armé de

plusieurs branches de fer est mis en mouvement par une rouë. ces branches de fer remuent l'eau et la mine ensemble, le Courant d'eau entraîne toute l'arterre et la mine plus pesante reste au fond.

Dans les mines mêlées de sable et de petites pierres, après qu'elles sont sorties du lavoir, elles sont portées à l'égrappoir qui est une espèce de clays dont les traverses sont en fer et à un très petit intervalle. La mine est entraînée par un Courant d'eau sur ce grillage, elle passe à travers ces baguettes si elle est plus fine que la matière pierreuse ou sablonneuse et tombe dans un lavoir qui est placé au dessous, ou bien est le sable et les pierres qui sont criblés, si le foui plus fins et les morceaux de mine restent sur l'égrappoir. Les mines en roche.

Sont séparées en plus petits morceaux à coups de Marteau ou écrasés sous des bocards qui sont de gros pilons ferrés, qu'une cloûe de bois fait enrouvoir, qui les battent dans une auge, un courant d'eau qui passe sous les pilons entraîne les parties pierreuses et légères, les parties métalliques qui sont plus pesantes restent au fond de l'auge.

On est obligé encore pour les mines qui ont des mélanges de Souffre et d'arsenic, après les avoir brisées et lavées comme on vient de le dire, et les avoir laissés long temps exposés à l'air de les calciner dans de bons fourneaux avec un feu modéré, qui fasse seulement évaporer les parties étrangères sans brûler les

Ces préparations préliminaires étant faites, il faut ajouter des fluxants à la mine pour en faciliter la fusion

Dans les fourneaux. Les fondants sont
une terre argileuse connue sous le nom
d'herbier et la pierre de chaux appelée
castine. on mêle de l'un et de l'autre
en raison de la qualité de la mine
qui en demande plus ou moins.

La mine se met en fusion dans
un fourneau construit de maçonnerie
très solidement et dont les murs sont
fort épais pour résister à la grande
action du feu, en dehors il est presque
quarré, en dedans il a la forme à
peu près de deux entonnoirs mis
l'un sur l'autre par le côté vase,
le haut de l'épave d'entonnoir
de dessus s'appelle la cheminée
ou le guculard du fourneau, c'est
par la que l'ouvrier le charge
c'est à dire le remplit de matières
nécessaires. L'endroit le plus large
s'appelle étalage. Le bas de la partie
de dessous se nomme ouillage.

C'est dans le Creuset, qu'est contenue
 La matière mise en fusion. Le côté
 du fourneau où est faite l'ouverture
 qui donne passage aux soufflets
 avec lesquels le feu est allumé, se
 nomme buyers. La face par où sort
 La matière en fusion s'appelle Le
côté des Dames, celui qui lui est
 opposé porte le nom de rustine
 et l'autre celui de Contrevent.

Le feu bien allumé dans le fourneau
 au moyen des croûtes de charbons
 mêlés avec celles de mine, à une
 certaine quantité de Castine et
 d'harbue qui servent comme on l'a
 déjà dit à en faciliter la fusion.
 Tout cet assemblage devient un
 liquide, les matières qui le
 composent étant de pesantiers
 différentes, L'un composé de terre,
 de pierres et autres parties étrangères
 au fer viennent au dessus, comme étant

Le plus Léger, L'autre est Le feu fondu
 mêlé cependant, encore avec quel que
 parties du premier liquide, comme il est
 Le plus pesant, il tombe au fond et va
 remplir la partie basse du fourneau
 appelé L'ouillage. Ce feu fondu, prend
 alors Le nom de fonte.

A mesure que Les matières se liquifient
 elles s'affaissent dans le fourneau, un
 ouvrier a soin de le remplir à mesure
 de nouvelles charges de charbon, de
 fondants et de mine. En les jetant par
 Le Cuculard ou cheminée.

quand L'ouvrier juge qu'il y a assez
 de matière fondue, il perce un trou
 au dessus de la Dame par lequel s'échape
 toute la matière liquide qui n'étant
 pas de feu surmonte au dessus, on
 L'appelle Laitier ou Scories. Ce fluide
 coule en dehors du fourneau, quand
 il est refroidi, il est dur et cassant
 et bien beaucoup de verre, on n'a pas
 encore trouvé qu'il puisse servir à aucun usage.

En suite on donne le coudement à la fonte en perçant une autre ouverture près du bas de la Dame, la matière enflammée prend son cours à travers un moule qu'on a creusé dans le sable au dessous de l'ouverture. Ce moule est à peu près de figure pyramidale de 12 à 15 pieds de long il contient une masse de fer du poids environ de 500 à 2000 livres. on le nomme gueuse ainsi que la barre de fer qui y a été coulée. communément on tire deux gueuses en 24 heures. //

L'art de travailler Le fer fondu.

Le fer extrait de la mine et fondu en gueuse a besoin pour être employé d'être remis au feu plusieurs fois dans un fourneau de forges où on

Le verre met presque en fusion. quand
 il y a été violemment chauffé on
 porte alors la masse toute enflamée
 sur une enclume et sous un marteau
 très pesant qui s'élève et s'abaisse
 par le mouvement d'une roue que
 une chute d'eau fait tourner. on
 présente la masse de tous les sens
 sous les coups redoublés du marteau.
 La masse est rapportée plusieurs
 fois au feu où le feu par ces différentes
 cuissons se purifie et elle est remise
 chaque fois sous le marteau ou a force
 d'être frappée, elle se réduit en forme
 de gâteau. on le coupe en plusieurs
 morceaux avec un ciseau taillé
 comme un coin que l'ouvrier place
 entre le marteau qui frappe à grands
 coups et la masse à couper. à chaque
 morceau coupé l'ouvrier trempe son
 ciseau dans l'eau froide, afin qu'il
 ne s'échauffe pas trop, ce qui le détremperait

en sorte que l'acier ayant perdu sa
directi^{on} ne seroit plus en état de
couper le fer.

Après que les morceaux de fer ont
été bien remis et polis sous le marteau
ou les l'ont portés en barres plus ou
moins longues, selon l'usage qu'on
en veut faire, en y portant chaque
morceau l'un après l'autre au feu
et le remettant sur l'enclume ou a
force de la martelle dans tous les sens
on lui donne la forme demandée.

Ce fer s'appelle du fer forgé, on peut
avant que de lui donner ce travail
qui le rend flexible et malleable
s'en servir pour beaucoup d'ouvrages
comme Marnites, chaudières &c on
les fait de fer simplement fondu,
c'est à dire qui est en fusion au
sortir du fourneau. il n'y a guère
faire couler le métal devenu fluide
dans des moules préparés dans du
sable ou dans la terre pour le occasion

on lui fait par ce moyen prendre a
 peu de frais des formes qu'on ne pourroit
 lui donner autrement qu'avec des dépenses
 considérables. Cette façon est très prompte
 et coûte infiniment moins que si on
 vouloit faire les mêmes choses avec du
 feu forgé.

quand il est question de pièces plates
 et ornements comme les plaques de
 cheminée, les chenets de Cuisine &c.
 on a un modèle de bois parfaitement
 semblable à la pièce qu'on veut couler,
 on imprime le modèle dans du sable
 fin qu'on a battu et battu. On
 retire doucement le modèle sculpté
 le creux du sable se trouve être le
 moule ou l'on fait couler la fonte qui
 arrive par un petit canal qu'on
 a pratiqué depuis la gueuse jus qu'à
 ce moule.

Cette méthode seroit excellente si
 les ouvrages en fonte pouvoient supor-
 ter d'être redressés au marteau et que le

fonte et la lime, pussent y mordre pour
 enlever de les perfectionner, mais la
 fonte ordinaire du feu est trop aigre
 pour ça, on a essayé de remédier
 à cet inconvénient en cherchant des
 moyens de donner à ce feu de la
 mollesse et de la flexibilité. M^r
 De Reaumur a fait une multitude
 d'expériences sur cet objet important,
 il a cru voir que la disposition
 de l'aïeu en feu pouvoit être la
 même chose que ce qu'il cherchoit, que
 convertis le feu forgé en aïeu étoit
 le rapproché de son premier état de
 fonte, que l'aïeu avoit de commun
 avec la fonte de se laisser forger
 très difficilement et que l'un et l'autre
 pénétrés d'une grande quantité de
 sel et de soufre en aiguoient cette
 dureté qui les empêchoit de pouvoir
 être travaillés à la lime et au filet.

qu'en conséquence on extrayant de
 L'air les Souffres et les Sels par le moyen
 du feu on le rendoit à son premier
 état de fer forgé, ce qui le rendoit
 moins dur et plus malléable, qu'il
 n'y avoit donc qu'à enlever de la fonte
 du fer, ces mêmes Sels et ces mêmes
 Souffres pouvoient le rendre aussi plus doux
 et plus aisés à travailler.

En suite de cette observation il a
 trouvé après une foule d'autres Ex-
 périences, qu'en renfermant dans des
 Creusets des pièces moulées de fer fondu
 entourées et couvertes d'une poudre
 composée d'os calcinés et de poussière
 de charbon et bitumeux. Les Creusets
 exposés au feu pendant quelques heures
 La fonte en sortoit à l'ordinaire au point
 de se laisserliner avec facilité. la
 poudre d'os calcinés étant une matière
 terreuse et alkaline attire tous les
 Souffres dont la fonte est remplie et

Le charbon qui n'a pas cette propriété
 sert à un modéré l'effet et on a
 souvent vu le fer par de partiel
 baillures de l'impacte en se dessecant
 trop de se brûler à sa surface et de
 se mettre en écailles.

M. De Réaumur a été plus loin
 comme il y a des ouvrages de fer
 fondus trop considérables pour être
 facilement renfermés dans des creusets
 il a trouvé une seconde façon d'adoucir
 la fonte en enduisant les ouvrages
 avec une couche d'environ une ligne
 d'épaisseur de mine de plomb
 étalée dans de l'eau, on ne voit pas
 y aller du minéral. On en tire
 du plomb, mais de cette matière
 dont la plus fine est employée à
 faire des crayons. Les ouvrages enduits
 de cette pâte fondus au feu pendant
 quelques heures et certains suffit pour
 les adoucir au point qu'on le desire,
 il faut seulement avoir attention

que le feu soit tout d'un coup violent afin qu'il puisse pénétrer tout de suite dans le centre de la fonte et en élever les souffres, qui venant à se vaporiser surnagent et sortent des parties extérieures du feu et les empêchent de brûler et de sécher avant de s'adoucir. Si le feu étoit trop modéré il ne s'y pénétreroit jamais dans l'épaisseur il ne feroit qu'adoucir la surface qui étant enfin devenue peu à peu de tous les souffres finiroit par se brûler et devenir un feu très cassant, avant que l'intérieur eût rien perdu de sa dureté.

De ces observations on pourroit conclure que l'action du feu à un certain degré opère seule l'adoucissement du fer fondu et on affecte c'est ce que M. De Beaumont a prouvé, cependant il est plus sûr d'enduire de pâte de mine de plomb les ouvrages qui veulent être adoucis.

a fond et qui ont des ornements qui méritent d'être conservés, ce enduit est un grand préservatif contre les écailles.

Il y a encore une façon d'adoucir la fonte qui paroît réunir tous les avantages, c'est celle de l'adoucir en fusion et de pourvoir la couleur toute adoucie dans les moules, on en fortiroit les ouvrages tous prêts à être finés et réparés, sans avoir besoin de les faire recuire et enduire comme on l'a détaillé cy dessus. pour le effet il n'y a qu'à remettre en fusion dans un creuset les fontes déjà coulées en gueuses qu'on coupe en morceaux, en observant de choisir celles qui sont d'une couleur grise, par ce que le fer en est naturellement plus doux, on mêle dans le creuset avec cette matière de la poudre de Sable Calciné et de celle de Charbon

cernement & procure les plus grande
 adoucissement à la fonte qui se
 conserve dans sa fluidité; on fait
 alors chauffer violemment les moules
 dans lesquels on verse la matière
 liquifiée, qu'on y laisse refroidir peu
 à peu et qui sont aussi susceptibles
 d'être rectifiées avec le marteau
 et la lime qu'il est nécessaire pour
 perfectionner les ouvrages les plus
 agréables.

Il est de la plus grande importance
 que les moules soient très chauds, &
 autrement la fonte fluide adoucie
 reprendroit dans le moule toute sa
 première dureté. Les fontes blanches
 sont celles qui sont naturellement les
 plus dures et les plus cassantes. pour
 pouvoir s'en servir avec succès, il
 faut les mêler en petite partie
 dans la fusion avec la fonte grise.



Fabrique des Ancres

L'ancree d'un grand Vaisseau de guerre est un des plus gros ouvrages qu'on fasse avec le fer. C'est un des plus massifs qu'on forge avec le métal et peut être un de ceux qu'il importe le plus de bien forger, que deviendrait un Vaisseau dont le salut est confié à ses ancres, si elles étoient composées d'un fer Cassant ou mal soudé.

La figure d'une ancree est assez connue, la tige de fer droite qui est la plus longue partie de l'ancree s'appelle La serge, a un des bouts de la serge sont soudés deux pièces de fer recourbées vers elle qui se terminent par une espèce de triangle, ces pièces s'appellent les bras. Leur bout ou le triangle se nomme les pattes ce font deux sortes de Crampans dont

dont un seul enfoncé dans le fond de
 la mer doit avoir assez de force
 pour résister au vaisseau contre les
 vents les plus impétueux; quand on
 veut le fixer dans une rade ou
 sur une cote. L'autre bout de la vergue
 est percé, dans ce trou on passe un
 gros anneau de fer appelle Organeux.
 Cet organeux est fait pour y attacher
 une très grosse corde et fort longue
 qu'on nomme un cable dont l'autre
 bout tient au vaisseau. au dessous
 de cet organeux il y a deux tenailles
 quarrés de fer soudés contre la vergue
 qui sont fait pour soutenir une
 longue pièce de bois cerclée de fer
 au milieu de laquelle la vergue passe.
 cette pièce qu'on appelle Le jas n'a
 rien de commun avec la fabriqué des
 autres. elle est placée de façon qu'elle
 se croise avec les bras à angle droit
 son usage est très essentiel, comme
 on va l'expliquer.

Une ancre sans jas jetée à la Mer.
 s'y coucheroit à plat, les deux bras égaux
 & poids se coucheroient horizontalement
 aucun ne s'en forceroit et le vaisseau
 ne seroit pas retenu, parce que le poids
 de l'ancre qu'il traineroit ne suffiroit
 pas pour résister à la force du vent
 qui pousseroit le vaisseau; afin
 que l'ancre devienne un point d'appui
 ferme pour lui, il faut qu'une des
 pattes s'archoie dans le fond et c'est
 la disposition du jas qui l'y oblige
 nécessairement, ce jas ne faudroit
 être horizontalement dans la mer
 qu'un des bras ne soit au dessous de
 lui et l'autre au dessus. L'ancre étant
 entraînée dans le fond par sa pesanteur
 et n'ayant plus de poids qui agisse
 sur elle, quelle qu'elle soit touchée, le jas
 devient alors plus fort qu'elle et par
 les règles de l'hydrostatique il se
 couche horizontalement dans l'eau.

par le mouvement il retourne l'ancre
 dont une des pattes se trouve au lors
 en bas, tandis que l'autre est au dessus
 s'avioche dans les inégalités du fond
 de la mer et s'y engage toujours et
 d'avantage par le poids du bras de
 dessus qui le fait enfoncer et par le
 mouvement du vaisseau qui le
 entraîne l'ancre en tirant sur le
 Cable.

Les ancres sont de différents poids
 selon la largeur des vaisseaux.
 auxquels on les destine. il y en a
 depuis cent livres jusqu'à 7 milliers.
 La proportion de la verges, celle
 des pattes sont prises et la tirant
 à la pesantance de l'ancre.

L'essentiel est de les faire de
 meilleur fer forgé possible. il faut
 pour cela qu'il soit bien purgé de
 tout soufre et que ses fibres restent
 en toute leur longueur et toutes
 dans le même sens. un ancre étant

236

D'un trop gros volume pour pouvoir être forgée toute ensemble, on en travaille chaque partie séparément en forme. D'abord la verge en assemblant plusieurs barres de bon fer plates et inégales dans leur largeur et leur épaisseur qu'on couche les unes sur les autres par li pour en faire un paquet égal à peu près à la grosseur qu'on veut que la Verge ait, et pour qu'elle puisse être transportée dans cet arrangement au feu et à l'enclume, on les lie avec des anneaux de fer qu'on fait entrer à force en les chassant à grands coups de marteau et qui les serrent toutes ensemble. on porte alors le paquet à la forge en le suspendant à la potence d'une grue dont l'arbre tourne sur un pivot et qui plane entre la forge et l'enclume peut le porter tour à tour de l'un à l'autre. on en chauffe bien un bout d'environ

de la longueur d'un pied, ensuite le portant
 sur l'enclume, on fonde l'endroit chauffé
 en le faisant battre fortement par un
 gros marteau pesant 800 Livres qui
 une ébrite d'eau fait mouvoir et qui
 dans 4 à 5 coups a réunis et incorporés
 toutes les barres l'une dans l'autre,
 de façon qu'elles ne sont plus qu'un
 corps, ensuite on remet le paquet
 à chauffer au dessus de la partie fondue
 et on le rapporte dans l'endroit
 sous le marteau pour y être fondue,
 ainsi jusqu'au bout de la verge qui
 se trouve alors ne faire plus qu'un
 tout très compact quoique composé
 de pièces d'assemblage. en finissant
 par le gros bout on l'amorce; c'est
 à dire on l'ajuste des deux côtés
 pour recevoir un bras de chaque côté.
 La verge finie, on chauffe le bout
 carré qui est celui du côté de

L'organneau pourvu soudé aux deux tourillons
 qui doivent soutenir le jas et on le
 chauffe encore une autre fois pour
 percer le trou dans lequel doit passer
 l'organneau; toutes ces opérations se
 font sur l'enclume et sous le gros
 marteau. Les deux bras se forment
 et se soudent de même chacun
 séparément. La verge et les deux bras
 étant finis on les soude ensemble.
 pour cela on chauffe le gros bout de
 la verge et celui d'un des bras tous
 deux également chauds fourgottés
 en même tems sur l'enclume par le
 moyen de deux grües à chacune des
 quelles une pièce arête suspendue. trois
 ou quatre coups de marteau les soudent
 parfaitement. on chauffe encore le
 tout et le second bras qu'on soude de la
 même manière. ensuite on applique
 des mises qui sont des morceaux de
 fer sur les joints pour les remplir

239

et renforcee les endroits. Les mises se
fondent avec des marteaux à bras.

Pour donner à chaque bras le tour
ou l'axe qui lui convient, on attache
une corde au bout de la patte, on
passe l'autre bout dans une moufle
qui est attachée au milieu de la
verge et après avoir chauffé le
bras à l'endroit où l'on veut qu'il
plie, on parvient à le faire courber
de la quantité qu'on juge nécessaire
au moyen de cette corde qu'on tend
plus ou moins.

Les principales fabriques de saunders
sont à Cosne et aux environs dans
le Nivernois. quand elles arrivent
dans un port, on leur fait essuyer
deux épreuves avant de les recevoir.
La première est de les sécher avec
une grue de 30 ou 40 pieds de
haut et de les laisser tomber tout

D'un coup fu une Louche de Vieuse
 canons ou autres morceaux de fer,
 elle est jugée bonne, si elle resiste
 à cette épreuve et mauvaise, si elle
 casse. La 2^e épreuve consiste à
 enfoncer une des pattes de l'ancre
 dans la terre où elle est aurochée
 à un fort pieu, on met un cordage
 dans l'anneau de l'ancre et par le
 moyen d'un cabestan, on tire sur
 ce cordage jusqu'à le casser si l'on
 veut, si l'ancre resiste à cet effort
 elle est reçue comme bonne.

On fabrique des ancrés pour les petits
 bâtiments qui font à trois ou quatre
 pattes, celles là sont jamais de fer
 et ne sont au besoin, parce que
 nécessairement de quelque façon qu'elles
 tombent au fond, il y a toujours un
 ou deux de leurs bras qui s'y touchent
 et par conséquent qui s'y aurochèrent.
 Ces ancrés se foudent avec des marteaux à bras.

L'art de faire des raquettes et des balles.

Les raquettes et les balles sont les véritables instruments du jeu de paume. on a d'abord joué avec la paume de la main d'où est venu le nom du jeu, on se renvoyoit ainsi les pelotes en 1427 arriva à Paris une jeune femme de Brabant âgée de 28 ans appelée Margot qui jouoit supérieurement à cette paume. on alloit la voir par curiosité, comme chose extrêmement rare. on jouoit alors à main découverte quelques uns pour se faire moins de mal mettoient de gros gants. on imagina ensuite d'y ajouter des cordes et des tendons qui par leur élasticité renvoyassent la pelotte plus haut et plus loin. on s'est servi ensuite de palettes de bois et la raquette a peu à peu été

inventée et perfectionnée. La raquette
 est faite de bois de fresne, on coupe
 le bois par morceaux d'un pouce sur
 un demi pouce en quarré d'épaisseur
 qu'on appelle des échalats. Les échalats
 sont mis à bouillir dans une chaudière
 de Cuivre pleine d'eau, où on les fait
 bien pénétrer et amollir pendant
 une heure. on les porte ensuite sur
le moule à raquette, qui est un morceau
 de bois de chêne fort épais taillé
 assez grossièrement en tête de raquette
 et fermement attaché sur un établi.
 on plie l'échalat sur le moule en
 le tenant assujéti avec des chevilles
 dont les deux dernières ferment et
 rapprochent les deux portions qui
 doivent former ensuite le manche
 de la raquette, on entoure cet étran-
 glement avec plusieurs tours de ficelle
 alors la raquette est moulée. Le haut
 s'appelle la tête, les deux côtés les

jambe, l'endroit fictif le colet, et les
deux extrémités de manche. on
eulève ensuite la raquette ébauchée de
dessus le moule et on la porte sur
le banc adresse, où on la contraigne
de différentes manières avec des crochets
des crampons et des poids, on y parvient
à lui donner le bris et la forme
nécessaire pour qu'elle soit bien en
main. ce travail est une affaire
de pratique.

quand la raquette est à son point,
à peine qu'on refroidissant elle ne
perde de sa forme, on maintient
son écartement par des morceaux de
bois et de fer qu'on y place dans les diffé-
rentes parties, on les nomme de ce
cabillots. si l'on veut y ajouter d'avantage
à la tête, on se sert d'un instrument
appelle chourette.

ensuite on la place sur un autre établi
pour la battre et adoucir les rives arrêter

extérieures dans tout son pourtour. on
 finit ensuite le manche en y ajoutant
 ce qu'on nomme L'étançon qui est un
 morceau de bois de tilleul triangulaire
 par en haut pour remplir le colat
 de la raquete et qu'on y a justé solidem^t
 avec des clous. on fortifie cet étançon
 d'un bois est tendre en le couvrant
 de filasse faite avec du nerf de
 bouc qu'on y fait tenir avec de la
 colle forte et mettans par dessus du
 parchemin. le manche se enveloppe
 de plusieurs tours de peau de mouton
 blanche. on donne aux raquetes
 la couleur maron qu'elles ont eu
 les mettans dans un four de Maçon
 -nerie pendant deux ou trois jours.
 avec de la sciure de bois de chêne
 tamisée qu'on allume et dont la fumée
 colore très bien les bois. il s'agit
 ensuite de percer la raquete pour

passe dans ces trous la corde à boyau
 qui doit garnir comme un treillage
 la tête de la raquette. Ces trous doivent
 être percés à des distances égales de
 façon qu'extérieurement ils fassent
 deux rangées et se réunissant inté-
 rieurement ils ne forment qu'une
 en dedans.

On passe par tous ces trous des cordes
 à boyau fortement tendues, on com-
 mence d'abord par garnir la raquette
 des montants qui font les rangs
 qui vont de haut en bas et qui sont
 plus gros que les traverses qui font
 les rangs qui croisent les montants,
 ce qui s'appelle corde de la raquette.
 on a attention dans les opérations de
 que la raquette ne perde pas sa forme,
 en la tenant assujéti par des presses
 des labillets, ou la serrant avec des
 cordes à boyau. On ne lui ôte tous

Les liens que quand on veut s'en servir.

Les matériaux qui servent à la construction des balle d'epaume sont des chiffons ou recoupes d'étoffe de laine comme drap, serge &c. de la qualité faite exprès très peuteuse et du gros drap blanc neuf.

on prend d'abord des lanières de chiffons de la largeur d'un demi pouce environ et longue de 6, on les tourne sur le doigt comme une boucle de cheveu, qu'on voudroit mettre en papillote et ensuite en tout sens, pour en former une petite boule ronde, grosse comme une noix qu'on appelle le noyau. on tourne ensuite autour d'autres lanières en tout sens jusqu'à la grosseur qu'on desire. elle est ordinairement de deux pouces.

On la porte alors sur la boîte à balle qui est un morceau de bois concave dans lequel on la met en la tournant et retournant et la frappant légèrement

avec une petite masse de fer pour
achever de la louprimer et la rendre
bien ronde.

quand elle a été passée au Moule
à balles qui est un trou rond percé
dans une planche pour marquer la grosseur
juste de ce qu'on veut qu'elle foit, il s'agit
de la maintenir de même en la
ficiellant avec une ficelle pour torsse
afin qu'elle s'aplatisse aisément
et ne fasse point de bosses quand
elle est posée, on la ficelle en tous
les sens par 6 tours de ficelle qui
se croisent en équerre. Ce ficelage
est très difficile et c'est ordinairement
le chef d'œuvre de l'ouvrier qui
veut être reconnu maître. La balle
ficiellée est rapportée à la boîte à
balles pour y être de nouveau aplatie
et durcie avec la masse de fer, après
quoi des femmes la louprirent de drap

blancs neuf. elles commencent par la
cousure de deux bandes en croix.
cousues l'une à l'autre et ferment
ensuite les ouvertures que ces bandes
ont laissées avec des pièces de la même
étouffe qu'elles lousent de même.

Les balles sont enfin blanchies avec
de la craie afin de paroitre plus
blanches.

L'art de la Paume

La Paume est un jeu qui peut prendre
rang parmi les arts et métiers. il est
lui-même un art et il se exécute par
le secours d'un autre, qui a ses
instruments et sa manufacture
particulière. celui-ci est la fabrique
des raquettes et balles. tous les exercices
du corps assujétis à des règles constantes
ont acquis à juste titre le nom d'art
par excellence; tels sont l'art de

monté à cheval, de tirer des armes
 &c. celui de la paume est du même
 genre, il est de plus un exercice
 très salutaire au moyen duquel
 la jeunesse peut acquérir une santé
 robuste et une agilité si nécessaire
 dans le cours de la vie, aussi est-il
 en telle considération que l'on bâtit
 des édifices exprès. Le Roi a des jeux
 de paume dans les maisons royales.

Tout jeu de paume est un quarré
 long fermé par quatre murailles.
 Le terrain qui le renferme est de
 66 pieds de long sur 36 de large.
 il prend son jour d'en haut par de
 grandes ouvertures ou fenêtres. Cet
 édifice doit être assez éloigné des
 maisons et des grands arbres pour
 que sa clarté n'en soit pas offusquée.

Il y a deux sortes de jeux de paume
 l'un qu'on appelle le quarré et l'autre

à dedans. celui cy est le plus en usage.
 Comme on est à portée de Voir
 leur disposition intérieure dans
 toutes Les villes, on n'en fera pas
 icy une description très exacte qu'il
 seroit difficile de rendre clairement.

Les jeux de paume sont peints en
 noir dans tout leur intérieur. On
 employe pour faire cette couleur du
 noir de fumée détrempé dans du
 sang de boeuf. on fait bien que le
 noir est mis pour mieux faire
 distinguer aux joueurs les balles
 qui sont blanches.

On trace aussi des rayes noires
 sur les planches qui est paré
 de grands carreaux de pierre de
 Caen d'un pied en quarré. Les
 rayes sont destinées à marquer les
 coups des joueurs selon que la balle
 vient tomber sur l'une d'elles.

une corde traverse toute la largeur
 du jeu dans son milieu, elle est attachée
 des deux côtés à 3 pieds d'élevation
 et il y a un filet attaché qui prend
 jus qu'à terre. Cette corde peut s'étendre
 plus ou moins par le moyen d'un cric
 ordinairement on ne lui laisse que
 deux pieds et demi de hauteur dans
 son milieu.

on appelle pelottes quand on s'amuse
 seulement à pousser des balles pour
 faire de l'exercice sans être astreint
 aux règles du jeu. il est de règle
 que ceux qui s'amusent à pelottes
 se donnent leur place à ceux qui veulent
 jouer partie.

Les parties sont de 2-3 ou 4
 jours jamais d'avantage. on joue
 deux contre deux, un à un, ou un
 contre deux. chaque partie est de

Six ou huit jeux, selon qu'on en est convenu, chaque jeu est de 60 points et chaque coup à gagner ou à perdre est de 15 points. on peut donc avoir un jeu en 4 coups décidés.

Quand un côté a gagné un coup, on dit qu'il a gagné 15, si l'adversaire gagne aussi un 15. Le garçon paumier qui marque le jeu dit tout haut 15 à un. Le second coup gagné s'appelle 30. Si les autres gagnent à leur tour un second coup, le marqueur dit à haute voix 30 à un, Le 3. coup gagné par le premier côté se nomme 45. Le coup d'après gagné par l'autre se dit à deux. Si le premier gagne l'autre coup, il n'a pas pour cela gagné le jeu, quoique le dernier 15 lui fasse 60, il a seulement avantage il faut pour gagner le jeu que le

Le premier qui a eu l'avantage, gagne
encore tout de suite. Le coup d'après.

Les joueurs perdent 15 toutes les fois
qu'ils laissent entrer la balle dans
des ouvertures qui sont pratiquées
au fond du jeu, d'un côté ces ouver-
tures s'appellent la grille et les
derrière, de l'autre on la nomme
le dedans. on perd 15 toutes les fois
qu'en poussant la balle elle ne passe
pas au dessus de la corde qui traverse
le jeu et s'arrête dans le filet. on
perd encore 15 toutes les fois qu'elle va
se perdre dans les filets qui sont
dans le haut du jeu.

La balle n'est pas bonne quand on
ne la prend que d'un seul bon quelle
fait fuir les joueurs. il y a plusieurs
autres règles comme les chasses de
quel'on ne peut bien expliquer que
dans un jeu de saume et en voyant

jeu de partie. Comme cet exercice demande
 beaucoup d'agilité les joueurs s'habillent
 d'une manière légère qui laisse
 au corps toute sa Liberté. ils
 sont en chemise avec une simple
 camisole, des caleçons, des bas et
 bonnet blancs et des chaussons qui
 sont des fouliers sans talon fait de
 buffle ou de veau sans apret, qu'on
 noue avec des cordons au lieu de
 boucles et qui ont trois coutures a
 - praparentes en dessous pour empêcher
 de glisser. les habillements sont fournis
 par le maître ysaumier.

Le jeu fini on monte dans une
 chambre où l'on trouve bon feu, devant
 lequel on se fait frotter à nud et
 essuyer par les garçons et jeun, cela
 fait on reprend ses habits, on ne
 donne plus actuellement de lit
 à cause des accidents funestes qui
 sont arrivés pour s'être endormi

255

Le froid glaçoit les sens & annéantisoit
l'esprit par l'extrême la rigueur ou
la forte transpiration et plusieurs
ne s'en sont jamais relevés.

L'art du Peruquier

La longue chevelure étoit autrefois
une marque de la dignité suprême
chez les francs; & chez un prince de
la maison royale étoit l'écclure de
la couronne. Sous buques Capet il
paroit qu'il n'étoit plus affecté aux
rois de porter de longs cheveux.

françois I^{er} ayant été blessé à la
tête fut obligé de faire couper ses
siens, tout suivit son exemple jusqu'
aux prêtres qui se firent tondre et
depuis le tems cette marque de dignité
fut anéantie. Du règne de Clovis

jusqu'à celui de Louis 7 on portoit la
 barbe et elle étoit en grande com-
 -mandation. Louis 7 se laut fait ras-
 -se tous ses Sujets firent de même jusqu'à
 François premier qui en se faisant couper
 les cheveux, laissa croître sa barbe.
 Henri II luy donnoit une forme arrondie
 par en bas. Louis 13 L'avoit fort
 amincée. Louis 14 ne conserva qu'un
 filet de barbe à l'endroit des la-
 -moustache qu'on nommoit la royale
 maintenant il n'y a plus que les soldats
 qui ont conservé cette espèce d'or-
 -nement. -- Les cheveux sont regardés
 actuellement comme une beauté
 qu'on cherche à conserver, ils sont
 Sujets à bien des accidens qui peuvent
 Les faire perdre, avant qu'on l'ait
 inventé les perruques, quand quelque
 maladie ou autre disposition particulière
 du corps rendoit le cheuve, il falloit
 avoir recours à se couvrir la tête avec.

Des Calottes. Cette Coëffure triste et plate fut ensuite un peu embellie en attachant tout autour des cheveux postiches. on essaya après de lacer des cheveux dans un tissu étroit de lissierand et l'on couroit par rangées entre lacements sur la Calotte même rendue plus mince et plus légère.

On parvint enfin après bien des essais à faire des tresses que l'on couroit sur des rubans et qu'on assouloit ensuite sur des têtes de bois, ce qui imitoit assez bien la chevelure naturelle. Cet art s'est perfectionné de nos jours au point de ne pouvoir pas discerner quelquefois des cheveux naturels d'une perruque.

L'usage des perruques étant devenu extrêmement commun, Le Corps des perruquiers, dont nous avons vu

on ne crea que 48 charges en 1656
 fait avec immoblement.

Leur art outre celui de faire des
 peruques est d'étager et de friser
 Les cheveux naturels, de faire la barbe
 et d'avoir chez eux des bains et des
 étuves.

Faire les cheveux, est donné aux
 cheveux naturels une forme régulière
 en retranchant leurs inégalités et les
 taillant par étages afin qu'ils enouppent
 avec grace le visage, cette opération
 n'a point de règles précises, elle
 demandant d'utaleme et de l'adresse.
 on étage d'ailleurs les cheveux
 selon la manière dont la personne
 qui les porte aime à être frisée.

Le plus grand art du peruquier
 est celui par lequel il rend des cheveux
 à ceux qui n'en ont plus. C'est ce qu'on
 appelle faire une peruque. il seroit
 question icy d'imiter la belle Nature

Les perouques parmi les espèces de perouque
 dont on se coiffe, plusieurs s'en écartent
 beaucoup, autre fois c'étoit encore plus
 ridicule. L'immensité des perouques
 les faisoit plus ressembler à une
 crinière de Lion qu'à une coiffure
 d'homme.

Les perouques ne sont pas seulement
 faites de cheveux, on y mêle du crin
 de cheval pris sur la crinière, ce
 crin plus ferme mêlé avec les
 cheveux aide à en soutenir la
 frisure. on tire les cheveux de
 flandres, de hollandes, de toutes les
 provinces de france, particulièrement
 de la normandie.

Les bonnes qualités des cheveux sont
 qu'ils soient bien ronds, élastiques et
 longs. Ceux des femmes sont supérieurs
 à ceux des hommes et ceux des villageois
 sont les meilleurs. Les plus chers sont
 les blancs, les blonds et les noirs jaiti.

La première chose qu'il faut faire pour commencer une perruque est de prendre avec des bandes de papier la mesure de la tête qu'on veut couvrir.

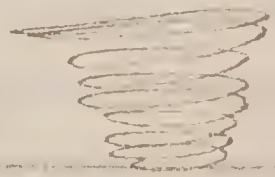
Les cheveux passent par bien des opérations avant de les tresser. D'abord on les dégraisse en les saupoudrant avec de la farine. On frotte sur petit ton qui est cette espèce de farine qui se lève en l'air dans les moulins ou dans les balles, on les larde, les ayant ensuite mis par petits paquets de même longueur liés avec une ficelle on les frise en les roulant sur de petits bilboquet ronds et très minces de bois et les y attachant avec du gros fil. ensuite on les jette dans une chaudière avec de l'eau qu'on fait bouillir pendant 3 heures. de là on les porte à sécher dans une étuve. on en rassemble après un certain nombre auquel on donne la forme d'un pates

qu'on renferme réellement dans une
 croute d'epain de seigle et qu'on met
 au four à cuire avec modération.
 au sortir du four on les porte encore
 une fois à l'étuve et les ayant ôtées
 de dessus les bilboquets, on les passe
 sur une lardes pour les bien égaliser.
 alors ils sont en état d'être employés
 en perruque. avant de former la
 perruque on mélange les différentes
 couleurs de cheveux afin d'en
 composer la nuance dont on veut
 qu'elle soit, on y mêle ce qui faut
 de crin pour en faire tenir la frisure,
 et l'on separe les cheveux par
 leurs différentes longueurs qu'on
 numérote afin que l'on s'y accorde
 au plan qu'on a tracé de sa perruque
 on puisse prendre des cheveux du
 Numéro nécessaire pour en faire des
 tresses plus ou moins longues. faire
 des tresses est arrangé cote à cote
 et l'une après l'autre une pincée.

de cheveux qu'on engage par un bout
 dans un entrelacement de plusieurs soies
 tendues sur un motif. C'est de ces
 femmes qui sont chargées de ce travail
 à cause de la finesse de leurs doigts
 et de la légèreté de leurs mains. Montée
La Perruque, c'est former la calotte
 mince et légère qui doit être couverte
 au dessus des tresses de cheveux. pour
 cet effet, on a une tête de bois
 semblable à celle qu'on veut coiffer,
 on y attache tout autour un ruban
 de soie en suivant les contours que
 la perruque doit faire sur le visage
 et l'on coud ensuite autour de ce ruban
 un gazeau très fin qui enveloppe tout
 les derrière de la tête. C'est à cette
 calotte qu'on coud les tresses de
 cheveux plus ou moins longues selon
 les places où elles sont destinées et
 qui la couvrent toute entière. on attache

au dessous de la place des oreilles des
 deux côtés deux cordons ou jarretières
 qui vont se réunir au dessus de la nuque
 du col et serrent par un nœud ou une
 boucle tant qu'on veut afin de bien affermir
 la perruque. Au la tête de celui qui doit
 la porter, on raffermît avec de l'eau
 de gomme ou des moresaux de bougran
 attachés en dessous les endroits de la
 perruque qui doivent bien coller autour
 du visage.

La perruque entièrement cousue
 ou en étage les cheveux, ou les dégarni
 dans les endroits trop épais, ou en ap-
 -platit les racines des rangs avec un
 fer chaud après les avoir humidités de
 pomade forte. il ne s'agit plus ensuite
 que de bien nourrir les cheveux de
 poudre et de pomade pour leur
 au voir mode après comme des cheveux
 naturels.



L'art du Facteur D'Orgues

L'orgue est un instrument de musique à vent, le plus harmonieux, le plus grand et le plus complet de tous par son étendue, le nombre de ses jeux et la variété de ses sons. C'est pourquoi on lui a donné le nom qui en grec signifie l'instrument par excellence.

L'invention des orgues est aussi ancienne que leur mécanique est ingénieuse. Leur usage dans nos églises n'a commencé qu'après saint thomas d'aquin en 1220. La 1^{ère} qu'on a eue en France fut donnée en présent au roi pepin par constant copronyme en 1267.

L'orgue est composé 1.° d'un grand nombre de tuyaux de différentes espèces, les uns d'étain, les autres de

y tombent, d'autres de bois 2.^o De quantités
 de machines nécessaires à ces gouverneurs
 et à leur Communication Le Vent qui
 leur donne le son. 3.^o D'un grand corps
 de bois unis sur lequel tout est contenu
 appelle le buffet au coupagné ordi-
 nairement fut tout dans les églises
 d'un autre plus petit fut le devant
 qu'on appelle le positif 4.^o de grands
 soufflets séparés du corps de la
 machine fournissant le vent qui
 va se rendre dans la principale
 partie appelle le soufflet. D'où il
 se distribue à chaque tuyau. 5.^o
 du Clavier que l'organiste s'aide
 à mouvoir avec ses doigts et avec le
 quel il gouverne toutes les parties
 de ce grand instrument et les met
 en jeu selon sa volonté et les
 règles de son art. On nomme montre
 de l'orgue cette facade qu'on voit

au dehors et qui consiste dans la
partie du grand corps de menuiserie
dévotée d'ornements d'architecture et
de sculpture garnie dans les vuides
extérieurs de grands tuyaux d'étain poli.

L'ouvrier qui construit cet instrument
s'appelle Le facteur d'orgues et organiste
celui qui en joue.

L'orgue imite par ces différents jeux
tous les instruments de musique et
exécute toutes les parties ensemble d'un
grand et non brève orchestre. on
croit entendre des violons, des flutes,
des basses, des hautbois, des trompettes,
des flagelots, des timbales, il imite
Les voix humaines, le tonnerre, le
Canon, un habile organiste exécute
sur son clavier les concerts les plus
harmonieux et représente pour
ainsi dire tous les effets de la nature
qui tombent au son.

Comme l'orgue ne peut parler que

quand Les Soufflets poussent de l'air dans des tuyaux, L'art de l'organiste est pour exécuter et imiter ce qu'il aura jugé à propos, de faire passer le Vent dans certains nombres de jeux en suspectant qu'il n'entre dans Les autres.

La Forme, la longueur, la proportion et la matière des tuyaux est ce qui détermine Leur son différent et Leur ton plus ou moins élevé ou étendu.

Ce qu'on appelle jeux dans l'orgue est une rangée d'un certain nombre de tuyaux de même espèce qui forment une suite de tons en progression chromatique de l'étendue convenable à sa qualité. il y a des jeux dont L'étendue est de 8 octaves d'autres qui n'en ont que trois d'autres deux. Le Soufflet est la principale pièce et Le fondement de toute La

mechanique de l'orgue. Cette piece reçoit
 le vent des soufflets et le distribue
 à chaque tuyau selon la volonté de
 l'organiste.

Les tuyaux s'ouvrent et se ferment
 par les moyens d'estirants ce sont des
 triangles de bois quarrés, rangés sur
 deux côtés du clavier qui commu-
 niquent à d'autres pieces en dedans
 qu'on appelle registres. celles s'
 ouvrent et se ferment. Le passage du
 vent aux tuyaux.

quand l'organiste veut toucher de
 l'orgue et qu'il a décidé lequel il veut
 exécuter, après avoir ordonné qu'on
 mit le vent dans le soufflet, il ouvre les
 jeux dont il a dessein de se servir
 en tirant les estirants relatifs à
 leurs registres et baissant avec ses
 doigts les touches du clavier il
 fait ouvrir les soufflets par où le vent
 entre et fait parler les tuyaux. Des

jeux dont les registres viennent d'être
ouverts. Comme un organiste ne
pourroit point avec ses seules mains
faire toutes les parties et tout l'effort
don son instrument est susceptible
il y a un autre clavier établi en
à la portée des pieds, qu'on appelle
clavier de pédale qui est relatif à
un sonnetto particulier sur lequel
sont posés les jeux propres à faire les
parties. tous les jeux de la langue
portent des noms particuliers et se
peuvent se diviser en deux principales
espèces. Les jeux à bouche et Les jeux
à luthes.

Les jeux à bouche sont ainsi nommés
parce qu'ils parlent au moyen de
leur bouche qui est construite de
façon à produire le son convenable
à la portée du tuyau.

une partie de ces jeux prend son
nom de la longueur des tuyaux, ainsi

on dit les 32 pieds, Les 16 pieds, Les 8
 pieds parueque. Les tuyaux sont 32,
 16-8. pieds de long. D'autres s'appellent
 Le prestant qui est un des principaux
 pour l'harmonie, parueque tenant
 un milieu entre les tons les plus graves
 et ceux qui sont les plus aigus, il
 Les nomme tons, La Doublette celui
 ci est regardé comme le fondement
 et le véritable ton de l'orgue
 il est à l'unisson de la voix naturelle
 et de presque tous les instruments
 de musique. Le Bourdon, le Nazard
 La fourniture, La Cymbale, La basse
 de Viola, La tinnee, Le cornet, Le
La rigot &c

Les jeux deanches font ceux qui
 parlent au moyen d'une anche, ce
 font les plus brillants et qui font
 le principal éclat de l'orgue. ils
 imitent le Basson, le Hautbois
 Le chalumeau, Le serpent, Le cor

De chasses, La troussette, Le Cromorne
 Le clairon, La bombarde, La musette
 et autres et en portent le nom.

L'art De la Meunerie

Si l'art de faire le pain excite moins la
 curiosité, parce que c'est une chose Com-
 mune et simple, il interesse plus
 L'humain le par la nécessité dont il
 est à la vie. il fait partie des repas des
 riches et souvent il est le seul aliment
 des pauvres, on doit donc regarder
 comme de la plus grande nécessité
 qu'il soit d'une bonne espèce. il
 faut que le grain dont il est fabriqué
 subisse bien des changements avant
 d'être transformé en pain, d'abord il
 faut le réduire en farine, c'est ce qu'on
 appelle moudre et se parer la farine

272.

Du son, ce qui s'appelle Bluteau. Ces
deux opérations font ce qui compose
l'art du Meunier. Tous les grains ne
sont pas propres à faire du bon pain,
L'avoine, L'avoine qui sont si bons à
manger cuits dans de l'eau ou du lait ou
du bouillon sont mauvais pour en
faire du pain, Le froment est en
général le meilleur des grains à
employer à cet usage. il faut le
choisir dur, pesant et sec, plus il
pèse, plus il a de farine. plus cette
farine boit de l'eau et plus il en
résulte de pain et meilleur il est,
Les gros bleds ne sont pas à préférer
aux petits, ceux cy valent mieux.
Le bon froment est petit ramassé
et presque rond. Les fariniers disent
gros bled, petit pain.

Une autre façon de juger de la
qualité du bled est de voir si l'on

quand on le fait sauter dans la main. S'il s'échappe promptement lorsqu'on la ferme et qu'on l'y serre, si en enfouant le bras dans un sac de bled on peut le porter au fond, dans les cas on peut juger qu'il est bon.

Dans le choix qu'on fait du grain pour le moulin, on doit préférer le vieux au nouveau. il faut que le bled ait au moins passé l'hiver avant de l'employer. pour faire du bon pain il faut employer des bleds différents mêlés ensemble et il en faut faire l'apportiment avant que de les moulin.

Le moulin qui est l'instrument destiné à mouliner le grain est une machine assez composée dont le mouvement lui est donné par le vent ou par un courant d'eau. La facilité d'en voir partout dispenser d'en faire une description exacte

qui ne pourroit être jamais aussi claire, qu'un coup d'œil sur la machine même. Les pièces principales sont La tremie, qui est une espèce d'auge quarrée, faite en entonnoir et de bois dans laquelle on jette le grain arroué. L'ouverture inférieure donne dans un Auges qui est un canal de bois par lequel le grain tombe de la tremie entre deux meules rondes de pierres pour y être écrasé et réduit en farine.

Les meules sont posées horizontalement l'une sur l'autre circulaire, au dessous est une huche qui est un coffre de grand coffre de bois dans lequel tombe le grain moulu à mesure qu'il sort des meules.

Le Bluteau qui est la machine dont on se sert pour séparer les différentes sortes de farine, les grains

et le fon est un cylindre de six à
 neuf pieds de long sur environ trois de
 large, composé de cercles et de baguettes
 et couvert d'étamines ou toiles à
 l'aïsse de différentes finesses. Ce
 Bluteau dans lequel doit tomber la
 farine mouluë, étant mis en mouvement
 la farine remuée par le mouvement
 fort à travers les étamines plus ou
 moins serrées, plus ou moins fines elle
 même, ce qui en fait les qualités différentes
 qu'on distingue par le nom de farine
 farine blanche, farine bise &c.

Le Gruau est le Grain concassé
 en plusieurs morceaux sans être
 réduit en poudre. Le fon est la
 partie la plus grossière du grain
 moulu. c'est ordinairement le son
 brisé. le fon étant trop gros ne
 peut pas passer par les étamines
 du Bluteau, il reste dedans ou

Sort par le bout inferieur. Les gruaux
 et les sons sont repris pour les remou
 et les rebuteaux, on les appelle deux
reprises et on en tire encore de la
 bonne farine. il en est des moutures
 des grains comme de presque toutes
 les choses qui font alimant de
 hommes, elles se font différemment
 selon les différents pays. Les provinces
 méridionales de France ont une
 autre manière que les provinces
 septentrionales. Celle de ces provinces
 cy est de séparer les farines des
 gruaux et de les en rendre tous
 que le grain a été moulu en farine.
 Le bluteau est attaché au moulin
 et la même puissance qui fait
 aller les meules donne le mouven
 au bluteau, au lieu que dans les
 provinces méridionales on ne sépare
 le son de la farine que hors le moulin

277

et longtems après avoir moulu le grain.
Celle façon est meilleure par le coût &
facilité de pouvoir diviser avec plus
de soin Les différentes espèces de ces
farines, Les mouvements est redonné au
blut au par une manivelle tournée
par un homme.

Quatre fois on rejette la farine faite
avec du gruau, on la regardoit
comme vete et rance et les boulangers
n'en vouloient pas recevoir de muniens.
actuellement ils la vendent plus cher
et non a pas qui veut, elle est
reconnue plus belle que celle qui
sort du bord du grain. Les pâtisseries
la préfèrent pour faire leurs ouvrages.

La bonne farine doit être un
peu plus litéron pour la couleur
elle doit prendre beaucoup d'eau,
quand on en prend une poignée en
la serrant dans la main elle doit
rester comme une espèce de pelotte

Sans sortir à travers les doigts, elle doit avoir de la saveur au goût et une bonne odeur. on en connaît mieux la qualité en la mouillant. La couleur et son odeur sont plus aisés alors à distinguer, elle doit être blanche. il faut que la pâte ne soit pas friable et lors qu'on la tire en l'allongeant qu'elle ne se casse pas.

La farine est sujette à fermenter elle s'échauffe et se gâte, surtout l'été, quand l'air est humide, dans des temps d'orage. elle travaille beaucoup dans les mois de mai et de juin. il faut la garder sur des planchers de bois, qu'elle ne touche pas aux murs, qu'elle ne soit pas près d'une étable ou quelque endroit à fumier. on doit l'arranger quelque fois avec des pelles de bois pour que le milieu ne s'échauffe pas trop.

Il y a actuellement dans le royaume
de ressort du Châtel de Paris
environ quatre mille Moulins dont
trois mille à l'eau et mille à vent.

Les moulins à l'eau sont meilleurs
en général que les moulins à vent
parce que le cours de l'eau est plus
égal que celui du vent qui est
sujet à aller par secousses, ce qui
cause de l'inégalité dans le moulinage.

Il est utile d'avoir des moulins
à vent pour des laides gelées ou de
sécheresse. ils tirent leur usage
des pays orientaux où il y a peu
de rivières. Cette machine fut ap-
portée en France au retour de
croisades au milieu du 11. siècle.

Entre les moulins à vent et
à l'eau, il est nécessaire que le
gouvernement veille à ce qu'il y ait
dans les villes une certaine quantité

démontins qu'on puisse faire aller
à bras ou par des animaux, pour
prévenir la famine, qui pourroit
arriver par des sécheresses, des
inondations, des gelées ou dans
des cas d'interruption de Com-
munication, par contagion &c.

L'art Du Boulanger

Les travaux de la boulangerie
sont difficiles par l'intelligence et
les attentions que cet art demande
dans tous ses détails. il y a de
plusieurs choses à considérer
dans la fabrication du pain,
L'eau dont on se sert, Les levains
avec lesquels on fait lever la
pâte, La façon de Pétrir, Les

Diverses sortes de pains et de uo^{ca}
 cuisson au four. un boulanger doit
 avoir au moins trois garçons dans
 son fournil; c'est ainsi que l'on
 nomme son laboratoire, qui
 sont chargés chacun d'un détail
 particulier.

Le premier garçon qu'on appelle
 Le Geindre est celui qui veille
 à tout dans le fournil, il délivre
 la farine, mesure l'eau, détermine
 la quantité et l'espèce de pains
 à faire, juge de l'appret des levains,
 c'est lui qui chauffe le four, en-
 fourne le pain et en fin le retire;
 autrefois Le Geindre pétrissoit,
 et il n'étoit pas alors obligé de
 veiller sur l'ouvrage des autres.
 C'est ensuite de ce travail que
 lui est venu le nom de geindre
 qui vient du mot Latin gemere

qui signifie plaindre, parcequ'en effet. Le paintrisseu, quand il travaille la pate, fait une espice de cri qui ressemble à une plainte.

Le second ouvrier qu'on nomme L'aide garçon, est celui qui pétrit ce qui est L'ouvrage le plus difficile dans le metier.

Le second aide qui est le 3.^e ouvrier porte la farine, nettoye la chaudiere, apporte l'eau, charrie le bois, le fend et le met à secher. C'est lui qui met aussi les pains sur la pelle quand le gerindre en fourne.

Le 3.^e aide qui est le 4.^e garçon recuit le pain en sortant du four le met sur couche, le brosse, le ferre et le porte ensuite dans les maisons.

Il faut que les garçons boulangers soient sains et propres, qu'ils n'ayent pas de cheveux, afin que leur travail

ne puisse contracter aucune faute
 ou mauvaise odeur. il ya beaucoup
 de difference parmi eux pour leur
 façon de travailler selon les
 différents pays ou ils sont. Les
 languedociens, Les provençaux et
 Les tourangeaux passent pour bien
 pétrir. on dit d'eux qu'ils enven
bien la pâte. Les champenois au
 contraire, Les bretons et Les picards
 La manient, dit on, Lourdement

On compte dans Paris et la banlieue
 environ 800 maîtres boulangers
 et ce n'est pas trop. on trouve
 dans toute L'Europe des boulangers
 françois et dans aucune autre
 partie du monde on ne fait le
 pain si bien qu'en France.

On a vu par Les différents
 détails ou on charge les garn
 boulangers quelles sont Les opérations.

nécessaires pour faire du pain, d'abord on pétrit la farine avec une certaine quantité d'eau pour en faire une pâte. on y ajoute du levain pour faire lever cette pâte et la rendre plus légère. on en forme ensuite les pains qu'on range dans un four chaud pour les faire cuire. on les enlève, on les brosse et ils sont alors en état d'être mangés. il reste à détailler quelques observations sur tous ces différents procédés.

La combinaison de la farine avec l'eau dans le pétrissage demande des précautions dans le choix de l'eau. il faut qu'elle soit pure et légère. il faut pour pétrir qu'elle ne soit ni chaude ni froide. en été elle n'a pas besoin d'être chauffée, il suffit qu'elle ne soit pas froide. en hiver

il faut la faire un peu chauffer. de
 L'eau refroidie après quelle auroit
 bouilli n'est point d'autant bonne à
 employer, La raison est que le feu
 en a fait fortir la plus grande partie
 de l'air qu'elle contient et qui est
 absolument nécessaire pour faire
 dissoudre la farine et lever la
 pâte. Quant à la quantité d'eau
 à mettre avec une certaine quantité
 de farine, c'est selon la qualité
 de celle cy. Les bonnes farines
 en prennent davantage que
 celles de moindre qualité, il y
 en a donc 6 onces environ 8
 onces d'eau, d'autres en prennent
 jusqu'à 12. en général c'est dix
 livres d'eau sur quinze livres de
 farine, La quantité d'eau varie
 encore selon l'espèce de pain
 qu'on veut faire, il en faut davan-
 tage pour les pains mollets que

pour leux de pâte ferme. il y a
moins d'inconvénient à mettre
plus d'eau en pétrissant que moins
au reste. L'expérience fait beaucoup
dans cette partie comme dans toutes
les autres.

On appelle Levain tout ce qui
change en fermentation ce à quoi il est
joint. Le levain en boulangerie est
une pâte qui a plus levée qu'il
ne faut pour faire des pains et qui
mêlée à de la simple pâte. C'est à
dire à la farine mêlée avec de
l'eau, la fait lever mieux qu'elle ne
feroit toute seule. on appelle une
pâte levée une pâte qui ne s'affaisse
pas, qui ne se déplatit point, qui
se soutenant par sa fermeté l'on
ferme la forme qu'on lui donne.
Faire du bon Levain est la partie
la plus essentielle du Boulanger

et qui demande de lui le plus d'intelligence,
 et d'expérience, La légèreté du pain,
 sa blancheur, sa bonne qualité pour
 la digestion en dépendent. Le levain
 n'est qu'un morceau de pâte qu'on
 separe après avoir pétri et qu'on
 laisse fermenter en la gardant plus
 ou moins de temps. Le premier levain
 s'appelle levain de chef, il est
 ordinairement au point de fermentation
 nécessaire au bout de 24 heures,
 et lors on le retravaille en le pétris-
 sant avec de la nouvelle pâte à
 qui la fermentation se communique
 c'est ce qui se nomme le levain de
premier au bout de quelques heures
 ce levain ayant levé autant qu'il
 faut pour qu'il soit fait, on y ajoute
 encore de la pâte et le pétrissant
 avec elle, on en fait le levain de
second qu'on laisse travailler 5. à 6
 heures. au bout de ce temps la on

renouvelle ce levain avec de la pâte
nouvelle, pour avoir le dernier levain
avec lequel on pétrit le pain, celui
cy est fait en moins de deux heures
et s'appelle Levain de tout son
la quantité qu'on en doit ajouter
à la pâte pour faire du bon pain
varie selon la qualité de la farine.
quelque fois le levain doit être
le tiers, quelque fois la moitié et
dans de certains cas les trois quarts
de la masse totale. C'est à l'expérience
du boulanger à juger quand ces
levains ont pris Leurs aprets, c'est à
dire de leur dernier degré de fermen-
tation, et les renouvelle et le
raisonner avant qu'ils aient pris
de l'aigre. on les conserve en les
tenant dans un endroit un peu
chaud et à l'abri d'un air passant.
Les boulangers se servent aussi
de la levure pour faire le pain.

pate. La levure est une espèce de
 Lie de biere qui s'est gonflée
 en fermentant. elle fait le veau plus
 promptement la pate, mais le
 pain où l'on n'auroit employé
 que de la levure seroit infiniment
 moins bon, cependant en l'employant
 avec ménagement mêlé avec du
 Levain, elle donne quelques bonnes
 qualités au pain relativement au
 goût et presque tous les boulangers
 s'en servent.

Lorsqu'on a préparé les Levains,
 que celui de tout point est prêt il
 faut tout de suite composer la pate
 pour faire le pain. on a pour cela
 un pétrin qui est une espèce de
 coffre de bois long plus étroit dans
 la partie inférieure qu'à son ouverture
 il doit être fait de bois dur, qui ne
 s'imbibe pas et ne soit pas filandreux,
 Le plus propre à cet usage est le

Bois de Noyeu. on règle la quantité de farine et d'eau dont on a besoin relativement à la quantité de pâte qu'on veut faire, ensuite on fait dans le fond du pétrin à gauche une séparation avec de la farine qu'on élève et qu'on presse pour pouvoir retenir l'eau, cela s'appelle une fontaine. elle occupe environ le quart du pétrin. on met dans cette fontaine le levain de tout point destiné à être mêlé avec la pâte. on y verse de l'eau et on le délaye bien. on nomme cette opération délayer des levains. il est important de ne pas le délayer trop ou trop peu. quand le levain est bien dissous et qu'il ne reste pas de grumeaux ou marons, on ouvre la séparation de farine et cette pâte s'écoule dans tout le pétrin, alors on la

291

mêlé avec les deux tiers de la farine
en pétrissant fortement avec les
bras et versant à mesure de l'eau
et peu à peu y mêlant toute la farine
et toute l'eau destinée à cette fournée.
on continue à remuer et à agiter
cette pâte de trois heures pour la
bien mêler et que le levain et l'eau
s'incorporent également dans toute
la farine. Cette agitation forme
dans la pâte qui a acquis beaucoup
de liaison, des vessies remplies.
J'ai vu qu'on y a enfermé par ces
mouvements. C'est ce qui forme tous
les petits trous qu'on voit dans le
pain. quand la pâte est assez
ferme pour ne pas se coller aux
mains et l'aide garçon, elle est
assez pétrie, on ne doit être tout
au plus que $\frac{3}{4}$ d'heure à pétrir
200 livres de pâte.

quand la pâte est assez pétrie

292.

on la laisse dans le Levain ou
on l'étend sur une table couverte
avec une toile pour lui laisser prendre
son apret. c'est à dire la laisser
un peu fermenter et s'élever.
L'expérience seule décide de ces
temps que l'on doit mettre à toutes
ces opérations qui décident beaucoup
de la bonté du pain. La pâte ayant
son apret, on la partage en morceaux
qu'on pèse et qu'on roule entre
les mains pour en former les pains
auxquels on donne les formes
qu'on veut selon leur qualité,
cela s'appelle tourner le pain.
autrefois on faisait des pains ronds
comme des boules, d'où est venu
le nom de Boutanges.

Les pains faits, on les laisse
encore quelque temps reposer afin
que la pâte achève de lever,
on les range pour cela sur des

tables avec une toile qui les separe
 pour les plis et sur laquelle on a jeté
 du fleurage, qui est le son du
 gruau, a fin que les pains ne se
 collent pas sur l'endroit où ils sont
 posés. on les couvre et on dit alors
 qu'ils sont sur couche. on met quelque
 fois les gros pains a lever dans des
 pannetons qui sont d'osier et de
 la grandeur des pains et les petits
 dans des tablites qui sont d'autres
 vases de terre ou de bois faits exprès
 pour leur grandeur, l'apprêt des
 pains est ordinairement de trois
 quarts d'heure ou d'une heure.

La dernière fabrication du
 pain est de le cuire, on a pour
 cela des fours qui sont de forme
 ronde construits d'une terre
 franche qui est une espèce d'argile
 nommée terre à four ou terre
 a potier, on chauffe ce four pendant

294.

que les pains levants avec de gros
bois fers, fendu menu ou d'autres
matieres combustibles comme de la
Cruyere, du genet &c. Le fournier
seut si son four est chaud en
voyant si la vousterie est blanche
si elle est grise, il ne le seroit
pas assez, quand elle est brune
ou noire le qui vient de la fumee
il ne fait que commencer à chauffer.

quand on juge le four assez
chaud, on attire de hors avec le
rouable qui est une perche ferrée
la braise et la cendre et l'on
balaye l'entrée du four où l'on
place deux ou trois morceaux de
bois bien flambe pour éclairer
le fond. on fait glisser les pains
de dessus les couches sur une pelle
et le fournier les range dans le
four en commençant par la gauche
il commence par les plus Gros.

qui font les plus difficiles à cuire
et finis par les plus petits
qui cuisent plus promptement
sont retirés des premiers.

Lorsque tout est enfourné, on
ferme la porte du four et on laisse
les pains se cuire plus ou moins
longtemps selon leur grosseur
et leur qualité. un pain de 12
livres doit être environ trois heures
dans le four, celui d'une livre
une demi heure.

Les pains cuits, on ouvre le
four et on les retire selon l'ordre
nécessaire pour tirer les plus cuits
des premiers. par cette raison on
commence par les petits. S'ils
étoient tous de grandeur égale,
il faudroit tirer d'abord les
premiers enfournés.

Il ne faut pas que les pains
en sortant du four soient froids

pour un air froid, il faut les Couvrir
afin qu'ils ne se refroidissent que
peu à peu.

Le pain pour être bon à manger
doit avoir un jour, comme La
farine pour faire de la pâte doit
avoir un mois et le grain avant
de le mouler doit avoir un air.
Le pain trop tendre ou trop rassis
n'est pas sain. celui de pâte
ferme est généralement le meilleur
pour l'estomac. /.

L'art du Cordonnier

Les chaussures destinées à garantir
le pied du choc ou de la pression
des corps durs qui peuvent l'offenser
ne sont parvenues au point de
perfection où elles sont à présent
que par degrés et à mesure qu'on

on essayé plusieurs matières qui ont
successivement été trouvées meilleures
que celles qui avoient précédé.

L'attention la plus essentielle con-
sistoit à y placer sous la plante du
pied un corps solide et résistant.
on s'est servi de cuir et de bois.
Les chaussures totalement de bois
creusées qu'on nomme talots ser-
vent aux paysans et aux bas peuples à
cause du bon marché. il est vrai
que le pied y est à l'abri du froid
et de l'humidité, mais en même
tems il se trouve dans une espèce
de prison qui gêne beaucoup
les mouvements. Cet inconvénient
a donné lieu à une autre chaussure
où la semelle étoit de bois
et le dessus de cuir. Les V. étoit
éviter que la moitié du premier
d'usage, on s'en va donc à faire
la semelle de la même matière

que les Dessus, ce qui fut exécuté.
Le Soulier tel qu'il est représenté,
est la plus parfaite des chaussures
il suit exactement des contours
du pied et la flexibilité du cuir
se prête à tous les mouvements.

quoique l'Art de l'ordonnier
embrasse généralement toute
espèce de chaussures et qu'il
ait à peu près les mêmes principes
il s'est cependant divisé en
trois branches. il y a des ordonniers
pour hommes, d'autres pour femmes
et d'autres qui ne font que des
bottes. on les appelle ordonniers
bottiers.

Il y a une classe de pâtres et
de montagnards en Espagne
nommés Miguelots qui font leurs
souliers dessus et dessous de cordes
tressées, fort serrés. Les cordes
sont fabriquées avec une herbe

appellé Spart qui est une forte de
 jonc qui croit dans Les montagnes
 de ce Royaume, Les chaussons se
 nomment des Spartilles et Les miquelots
 grimpen Legerement avec elles au
 haut des rochers sans craindre de
 glisser.

Les instruments d'un Cordonnier
 font un tablier qui lui couvre La
 poitrine et descend jusqu'à ses jambes,
 un leoffre qui est une espèce de table
 sur laquelle il taille les pièces nécessaires
 au foulon, un trepied qui est une
 Lanterne de cuir pour les bouts se
 joindre avec une boucle, Le cordonnier
 passe cette Courroie sous son pied
 gauche et La fait monter par dessus
 Le genou pour y arreter en serrant
 Les formes ou Les cuirs sur Lesquels
 il travaille, une maniche qui est
 un morceau de cuir de seau pour
 il entoure sa main gauche, Laisant
 Ses doigts Libres, pour garantir cette

main. Lorsqu'il s'en va avec force les points
 de couture, une Buisse qui est un
 morceau de bois creusé en espèce
 d'ovale long dans lequel le Cordonnier
 y passe sa semelle pour l'enfoncer dans
 son milieu à loup de marteau, de
formes de bois de betre de la grandeur
 de 2 pieds qu'on veut et hautes et basses
 lesquelles les souliers se construisent
 des formes crusées qui servent à élargir
 les souliers étroits, un Compas de bois
 pour y prendre la mesure de pied. Les
 outils de la metier sont encore des pinces
 tenailles, marteaux, des Alènes et de
 différentes grandeurs, des elous de plusieurs
 espèces, les spatules employées par les
 cordonniers pour souliers d'homme sou-
 ler de veau, le maroquin, le cuir
 de charron, celui de vache; les coutures
 se font avec du gros fil poissé ou
 ciré et tordu, chaque aiguille est
 armée d'un de ses bouts d'une soye
 de couleur pour y voir aisément

Le fil dans le trou du cuir après qu'il
a été percé avec une aigle. il y a
des coutures blanches quel'on employe
aux talons. en général la plus grande
partie des coutures est blanche.

Le foulier est composé de deux
quartiers qui ensemble entourent
le talon et finissent par deux oreilles
qui se nouent ou se bouclent sur le
cours du pied, de deux semelles appliquées
l'une sur l'autre sur lesquelles pose
la gâchette du pied, d'un empaigne
qui enveloppe le dessus et les côtés
du pied, d'un talon de bois ou de cuir
plus ou moins élevé. lorsque les
semelles sont d'une épaisseur convenable
et apparente et les empaignes d'une
peau solide et forte, c'est ce qu'on
appelle foulier. si la peau est parti-
culièrement les semelles sont très
minces on le nomme un Escarpin.

quand la mesure du pied qu'on doit
chausser a été prise et que la
forme relative à cette mesure a été

faites, le bord d'univo commence par
couper sur l'étoffe. L'empaigne et
les quartiers en les apliquant sur des
opérations de papier taillés dans les
deux formes, il coupe ensuite des
craquettes. Les traiettes La tripointe
et Le passe talon. Les deux premières
font des morceaux de cuir qui servent
à renforcer en dedans du tambour
les bords de l'empaigne. La tripoite
est une bande de cuir pour fortifier
tout le tour de la semelle, le passe
talon est un morceau de cuir qui
couvre le talon en dehors.

L'empaigne et les quartiers coupés,
l'ouvrier l'un à l'autre, il attache
ensuite en dessous les traiettes et des
craquettes en ne faisant qu'fleurer le
cuir de l'empaigne, c'est à dire sans le
percer tout à fait, il pose ensuite le tout
sur la forme et tendant fortement
l'empaigne avec une pince sur cette
forme, il l'y fixe avec des clous, alors
il applique la première semelle, c'est à
dire il l'arrête et la taille sur la forme

et ensuite il coud la troisième qui joint ensemble l'empaigne et la femelle, cela fait il pose le talon qui est de bois ou de cuir. il a quelque différence dans l'opération pour les talons de cuir avec ceux de bois. le talon au place, il affixe la seconde femelle qu'il coud à la première. il couvre le talon avec le passe talon, attaché au bas de l'empaigne. La pièce qui se trouve sous la boucle, quand le foulier est chaussé et finit par border cette pièce et les quartiers d'un ruban noir. C'est en gros le détail des opérations par où passer un foulier d'homme pour être fait.

Il y a quelque différence entre les fouliers des femmes et ceux des hommes. Les empaignes et les quartiers sont coupés tout autrement. le coup de pied est plus élevé, le talon qui est toujours de bois est plus haut. l'empaigne est toujours d'une peau blanche recouverte en dessus de toffe. C'est ainsi qu'il

exige beaucoup de propreté par la finesse
 et le séricement des matières qu'on y emploie
 est exercé par des Cordonniers qui ne
 travaillent que dans le Genre.

Toutes les chaussures d'ou on vien
 de parler, servent à Couvrir Les pied
 et à donner la facilité de Marcher
 sûrement, mais quand il s'agit de
 monter à cheval ou de passer à
 travers des bois ou dans l'eau, il est
 encore nécessaire d'avoir des jambes
 et quelque fois Les genoux à l'abri des
 accidents extérieurs, c'est à quoi servent
 Les Bottes fortes et Les Bottes molles.
 Le métier de Cordonnier bottier est
 pénible et fort. il travaille sur du
 cuir le plus épais et ses outils sont
 très lourds à manier.

La tige de la botte qui est ce qui
 entoure La jambe, est faite avec
 du cuir de bœuf tanné et elle est
 formée par une couture d'accès qui
 se trouve au milieu du pied devant
 Celle qui est derrière. N'est qu'une

Couture de parade. au bas de cette tige
 se trouve l'avant-pied qui est la partie
 que les cordonniers appellent l'impigne
 dans le soulier, cet avant-pied a
 été par avant été suiffé à chaud avec
 du suif fondu. il est terminé au bout
 en quarré un peu arrondi par les angles
 et garni d'un paton en dedans pour
 défendre les doigts du pied de ceschaes
 qu'ils pourroient se donner, le bas de
 la tige par derrière doit être garni
 d'un second livo en dedans qu'on
 appelle contrefort.

Le soulier se travaille comme à
 l'ordinaire suivant forme, on y
 ajoute seulement par derrière le
porte-aperon qui est composé de
 deux bandes de livo de haut d'environ
 six pouces de large sur six à sept
 on le coud en montant le long du
 talon de la botte jusqu'à six pouces
 près en haut afin qu'il se renverse
 en dehors et puisse supporter la motte

de l'Épave. Le talon qui est toujours
 de l'ivoire et aut'posé, on vote la forme
 de dessus. Le soulier est en un
embouchoir dans la tige de la botte
 l'embouchoir est une Epave de forme
 brisée composée de deux pièces qui se
 joignent et qui font ronds par l'ivoire
 côté extérieur: elle est destinée à
 résister contre la tige et lui donner
 la rondeur qu'elle doit avoir. quand
 on a placé les deux pièces de l'embouchoir
 on y fait entrer à force avec un marteau
 la pièce du milieu qui s'appelle la
clé et dont les deux languettes
 entrent dans les rainures creusées
 de long des côtés intérieurs des deux
 pièces de l'embouchoir. alors on polit
 avec une râpe la tige pour voter
 le cou de l'ivoire, on la fait chauffer
 légèrement sur un feu de paille et on
 la cire, avec une préparation de
 cire de résine de pin et de Noir
 de fumée. il faut que ce cirage soit
 mis par couche et chaudement afin

que le cuir s'en imbibera fortement. 307

La botte cirée et polie on la garnit d'un contrefort qui est une seconde tige qui entoure et fortifie la première on ne met qu'une ce contrefort qu'à une botte de cuir à cause du danger qu'ils courent en montant sur de de cheval sans fatigue.

Au haut de la tige on en met une genouillère ou un bonnet. tous les deux sont de cuir et entourent le genou. La différence de l'un à l'autre est que la genouillère cache le jarret et le bonnet le laisse découvert étant ouvert par derrière. ce qu'on nomme la garniture de la botte est un morceau de cuir coupé carrément ou avec quelques contours pour les rendre plus agréable, on met si l'on veut de coutures qui forment quelque dessin. sa place est sur le coussin de pied parti sur la tige parti sur l'avant pied. son usage est de soutenir les branches de l'épéron

Le dedans de la genouilliere est garni d'un
Coussinet de peau rembourré de brin
 afin d'empêcher le genou d'être blessé
 en appuyant sur le haut de la tige.
 Les bottes molles ou de cuir tige souple
 elles n'ont ni garniture, ni contrefort,
 elles se travaillent d'ailleurs comme les
 fouliers ordinaires, on les fait ordinairement
 de peau de veau. /.

L'art du Serrurier

Cet art est on ne peut pas plus étendu.
 Les ouvrages de ferrurerie sont d'importances
 par tout. ils servent à la solidité des
 bâtiments. Les chaînes, Les Anches
 Les charpentes, Les embrasures, Les
fenêtres sont des morceaux de ferrurerie
 en fer qui donnent du soutien aux
 ouvrages de maçonnerie, Les uns
 en leur faisant l'ouïe de leur aplomb,
 en les affermissant, Les autres en
 les empêchant d'être fendre et de se

Les cardees, Les sequeris, Les tirans, Les
Liens, les brides affermissent ceux de
charpente et de menuiserie en
assemblant et liant les différentes pièces
et les préservant de séclater. Les
grilles servent à la sûreté des maisons
et à tenir les lieux de portes de bois et même
de murs sans offense à la vue. on en
fait des balcons, les rampes des escaliers,
les balustrades qui bordent les terrasses
il est nécessaire que le ferrurier garnisse
de gonds, de pentis, de loquets, de
Charnières, de fiches, de verrous, de
targettes, de ferrures, de cadenas
de clefs, de loquets, de espagnolette
Les portes Les coffres, Les armoires,
Les croisées de fenêtres &c.

L'art de travailler le fer est
porté de nos jours au plus haut
point de perfection. Le dernier ouvrage
moderne qu'on connoisse dans ce
genre est La grille du chœur de l'église

de saint Germain L'auxerrois. elle est de
 M^l C'est un chef d'œuvre de
 cet art. Avant que d'employer le fer
 il faut que le ferrurier connoisse sa
 nature. on a vu dans l'explication
 donnée des forges comment on
 préparoit le fer pour être vendu ensuite
 en barreaux, aux différents artistes
 qui en font usage. pour connoître si
 le fer est aigre, le ferrurier dresse
 une barre sur un des bouts et la
 laisse tomber sur le pavé. Les fers
 fort aigres se rompent à cette épreuve.

En examinant attentivement la
 surface des barres, si l'on voit des gerces
 qui le traversent, c'est une preuve que
 le fer a été mal corroyé, qu'il sera
 rouillé, c'est à dire Cassant à chaud.
 difficile à forger, si au contraire
 il a de petites Veines Noires qui s'étendent
 dans sa longueur. c'est une marque
 que le fer a été bien étiré. on connoît
 encore la qualité du fer en examinant
 son grain. on laisse une barre, si la

rupture est brillante, si l'on y remarque
 de grandes paillettes, comme du stalae,
 Le fer est très aigre et de la plus ma-
 ussavaire qualité, si la cassure est
 d'un brun noirâtre, inégale et débrisée
 comme quand on rompt du plomb. C'est
 du fer très doux. Le fer peut être propre
 à la forge et à la lime, ferme sans
 être cassant et susceptible de prendre
 un beau poli, doit être un composé
 des deux espèces cy dessus, on doit
 y percevoir sur la rupture des endroits
 blancs et d'autres noirs, les meilleurs
 fers viennent du Berry et de la Lorraine
 Les outils du ferrurier sont très
 nombreux, l'énumération en feroit
 fort longue, d'ailleurs les ouvriers
 en imaginent souvent de nouveaux
 selon les circonstances. Les plus
 considérables sont de grosses enclumes
 pour forger à chaud et à froid et
 de différentes grandeurs, les plus
 souvent à une ou deux beignes
 dont on a soin qu'une des pointes

soit quarrée et l'autre ronde & pourry,
 travaillent les pièces de différentes
 formes, des marteaux de toute la
 grosseurs. L'une qu'on mène à deux
 mains s'appellent à deux. il y en
 a à tête platte, à tête ronde, demi
 ronde, des tenailles de différentes
 grandeurs, des pinces pour manier
 Les pièces délicates qu'on nomme
biquettes plater des tranches qui sont
 de forts liscans & emmanchés et
 des liscans plus petits, des pointes
 quarrés, ronds, ovales de pour
 percer à chaud des trous de plusieurs
 figures, des mandrins ronds, quarrés,
 en losanges, triangulaires de pour
 agrandir des trous ou forger des
 des canons de différentes formes,
 des chasses pour battre. Les endroits
 où le marteau ne peut atteindre,
 on y place la chasse et l'on frappe
 dessus avec le marteau, des étaux
 de toute espèce, des règles, des compas

Des équarres, des limes, des forets,
 tout ce qui appartient à une forge
 et une infinité d'autres outils qu'il
 feroit trop long de détailler. L'art
 du ferrurier consiste à donner
 au fer assez de ductilité pour
 pouvoir le travailler à coups de
 marteau et le feu donne à cette
 propriété au fer, le ferrurier
 doit être expert à savoir d'y
 donner dans la forge le degré
 de chaleur convenable à l'usage
 qu'il en veut faire et à la qualité
 du fer qu'il travaille afin qu'il
 ne soit qu'amolli sans être brûlé.
 un gros barreau de fer doit être
 chauffé autrement qu'un menu,
 un fer aigu ou acéré doit être
 moins qu'un fer doux. il doit être
 plus chauffé pour le fonder que
 pour le forger. on sapperçoit que
 le fer est bien chaud quand les
 étincelles qui sortent par l'endroit

où il est entré dans le charbon sont
 blanches. il faut être attentif en retirant
 le feu chaud de la forge de ne pas
 le laisser tomber sur le fraisil
 qui est à l'entrée. le fraisil sous les
 cendres ou crasses formées par le
 charbon de terre et la poussière de
 feu brûlé. Le feu a cette propriété
 que deux morceaux se réunissent,
 assez exactement pour ne faire qu'un
 en le redonnant une bonne chauffe
 et les forgeant l'un sur l'autre. on
 appelle cet ouvrage fonder. on tire
 les deux morceaux en bec de flûte
 pour qu'ils puissent se joindre
 exactement l'un sur l'autre. on les
 fait bien chauffer. puis on les porte
 diligemment sur l'enclume où on
 les place dans la position où ils
 doivent rester, on commence à
 frapper à petits coups, mais très vite
 et également sur toute l'étendue
 de la fonderie afin que les morceaux
 se réunissent sans se déranger,
 ensuite il faut frapper très forte,

Car une soudure doit être faite d'une
 seule chaude et il est difficile d'y
 revenir. Comme il n'est pas possible
 de souder une pièce à chaud sans
 lui faire un peu changer de forme,
 et surtout de longueur et qu'il est
 quelque fois important de rajuster
 deux pièces en leur conservant
 leurs formes et leurs dimensions
 comme celle d'une clef, on se sert
 d'un autre moyen qu'on appelle
braser. on ajuste et assujétit
 exactement les deux pièces cassées
 en les liant avec du fil de laiton.
 on met de petits morceaux de laiton
 bien net autour de la brisure.
 on couvre le tout avec du tinge
 qu'on ferre avec du fil pour que
 rien ne se dérange. on fait ensuite
 une pâte avec de la terre grasse,
 du sable, du fraïsil et de l'eau,
 on couvre l'endroit que l'on veut
 braser de cette pâte et l'on met

La piece ainsi ajustée dans le fendoir
 la forge qu'on enlève très doucement
 quand il sort de la terre une flamme
 bleue tirant sur le violet on juge
 que le laiton est en fonte, on retourne
 alors la piece de tous les côtés afin
 que le laiton remplisse bien tous
 les vuides et on la laisse refroidir
 alors les morceaux sont brisés et
 on peut ôter avec la lime le
 cuivre qui est de trop.

La lime est un des grands talents
 du serrurier, il commence par
 de grosses limes avec une grosse
 pierre qu'on appelle Carreau. il
 perfectionne ensuite son travail
 avec une autre appelée Carrellette
 et il emploie successivement des
 limes de moins en moins vuides
 selon que l'ouvrage exige plus
 ou moins de perfection. La grande
 dextérité de ce travail est de limer
 bien horizontalement afin que
 l'ouvrage soit toujours plat. Le fer

se polir à l'ordonnée de rouillant
 et de dérasant avec de l'écaillé de
 fer, ensuite avec des limes douces
 qu'on passe en divers sens, afin
 que les traits formés par les premières
 limes se croisent, se croisent et se
 confondent avec les nouveaux,
 ce qui ne sauroit être trop répété
 pour que le ouvrage soit très brillant.
 on achève de lui donner un grand
 poli en le frottant avec une
 composition de suif de pierre à
 l'huile, de la potée d'étain de
 tripoli &c.

Les serruriers travaillent leurs
 ornements en fer le plus commun
 en le faisant rougir et amolli
 à la forge et le versant dans des
 moules creux, d'un temps, et
 conformés selon la figure qu'on
 veut donner à ce morceau de
 fer, comme il n'est pas assez long
 pour entrer dans toutes les parties

Du moule. on le contraint en le
 frappant à grands coups de marteau
 Ces moules s'appellent des étaupes.
 il y en a en relief qui servent à
 faire des ornements en creux.
 Les ornements plus délicats se
 travaillent au marteau sur des
 tas ou tasseaux qui sont des espèces
 de petites enclumes de différentes
 formes sur lesquels on emboutit
 et on relève le fer en basse. on
 se sert de tôle pour les ouvrages.
 celle de suède est la meilleure
 à employer. La tole est du fer
 mis en feuille sous le marteau des
 aplatisseurs. //

L'art de Reduire Le fer
 en fil connu sous le nom de fil d'archal.

Le fer est un métal fort ductile
 quoiqu'il ne le soit pas autant
 que L'or, l'argent, Le cuivre &c

il a la propriété de s'amollir dans le feu, il est bien moins ductile. Lorsqu'il est froid, cependant il ne laisse pas d'être susceptible dans cet état d'une extension considérable. A mesure qu'on comprime ses parties, il se durcit et s'aigrit ce qui s'appelle en terme d'art, il se serouit, mais on lui rend sa souplesse en lui faisant éprouver un certain degré de chaleur, ce qui se nomme recuire.

Dans l'art de réduire le fer en fil on profite de la ductilité du fer à froid pour qu'en le contraignant de passer par des différents trous il devienne un fil plus ou moins fin. il faut pour cela le faire passer par quatre différents ateliers, mais il faut aussi qu'il soit d'une qualité assez douce pour qu'il soit très ductile en ayant attention qu'il ne soit

pas pailleux, qu'il soit sans grains
et que toutes les parties en soient
bien liées les unes aux autres.

La 1^{re} opération est de forger
et de refondre ce fer pour le réduire
à une grosseur qui permette de
le passer par les plus grands
trous des filières. L'atelier où
il reçoit cette première préparation
se nomme L'allemanderie.

quand il est réduit à cette
grosseur, on le passe par de
filières pour le diminuer encore
et le second atelier s'appelle La
trifilerie. pour le réduire ensuite
à des grosseurs encore moindres
en le travaillant à force de bras
(Les deux premières opérations
se font au moyen de l'eau
qui fait agir les machines) on
le donne à des Agreurs c'est
le troisième atelier.

Enfin, quand on veut que le fil

fait très fin, c'est le travail des
tireurs de feu à la bobine et le
 quatrième atelier.

L'allemanderie qui est la machine
 avec laquelle on refend le fer pour
 le réduire à une épaisseur grossière
 d'environ un doigt. Vapour le
 moyen d'une roue à aube que
 l'eau fait tourner. Cette roue fait
 tourner un arbre autour duquel
 sont des dents ou lames qui font
 lever deux marteaux qui frappent
 sur deux enclumes. un des
 deux marteaux est plus pesant
 que l'autre. Le plus léger sert à
 refendre le fer. Le plus lourd sert
 à le ressouder quand il s'y rencontre
 des pailles ou cassures. on connoit
 que les barres se forgent à chaud.
 c'est pourquoy il y a auprès de
 martinets une forge pour battre
 les chaudes et fournir le fer en

en état d'être forgé. un seul ouvrier est
 employé à l'atelier d'andrie, il est assis
 sur une planche auprès de l'enclume
 et conduit la barre sous le marteau
 en la retournant sans cesse et en
 l'avancant à mesure qu'elle s'allonge.
 Ce travail demande de l'expérience
 et de l'adresse afin que le marteau
 qui va avec beaucoup de vitesse
 ne frappe pas deux coups sur le
 même endroit de la barre qui en
 seroit coupé inmanquablement.
 un bon ouvrier peut forger 30 livres
 de fer par jour. Le fer ainsi coupé
 et préparé pour aller à la tréfilerie
 s'appelle de forgis.

La tréfilerie qui est la deuxième
 opération va par des moyens de
 L'au comme l'atelier d'andrie et
 est composé aussi d'une roue à
 aube et d'un arbre tournant armé
 de lames en trois endroits qui
 font aller trois tenailles ou pinceaux
 vis à vis desquelles sont placés de

trois filières de différentes grosseurs par lesquelles le fer forgé doivent passer successivement pour s'amincir en fil plus fin.

Ces filières sont des bandes de fer plat dans lesquelles on perce avec un poinçon plusieurs trous de différentes grandeurs, ces trous sont plus évasés d'un côté que de l'autre et sont par leur petite ouverture de calibre auquel on veut réduire le fer en fil.

D'abord on commence par amincir le forgis en pointe par le bout qu'on veut introduire dans un des plus grands trous de la première filière, on le passe ensuite dans ce trou. La tenaille placée vis à vis saisit le bout et le tire avec force en s'éloignant de la filière et en contraignant une certaine longueur de ce fil à passer par le trou où

il est engagé, Les tenailles à qui la
 machine à Eau donne le mouvement
 arrivés au bout de leur Course, &
 s'ouvrent, abandonnent le fil et
 Descendants par l'inclinaison de
 la machine et leur propre poids
 elles viennent reprendre le fil tout
 auprès de la filière pour en tirer
 une seconde longueur en retournant
 en arrière. toute la machine sur
 laquelle sont établis la filière
 et les tenailles est un fort madrier
 qui se nomme la Buche, chacun
 des mouvements de la tenaille
 à cette première buche tire environ
 deux pouces de longueur de fil
 par la filière, quand le fil a
 passé par tous les trous de la
 filière de cette 1^{re} buche, on le porte
 à la 2^e buche où il essuyé la même
 opération par les trous de cette
 nouvelle filière qui sont plus petits

325

et ensuite à la 3.^o Buche où il s'amincit
encore en passant par de plus
petits trous.

Le forgis passé à la 1.^{re} Buche,
s'appelle fil. de roulage, par lequel
alors il est susceptible d'être
roulé sur un sèche-beau, comme
il l'est effectivement en sortant
de la filière.

En sortant de la filière de la
2.^e Buche, il se nomme fil. de cotage
quand il a passé par les trous
de la 3.^e filière, il est fil. de brouillage
à chaque fois qu'on travaille le
fer à ces différentes trifileries on le
revêt avec du charbon de bois
pour augmenter sa ductilité.
et quand on le fait passer par les
filières on lui fait traverser un
morceau de lard, afin qu'il soit
gras et glisse plus aisément
dans le trou. Le fer ébrouillé

si on veut lui donner un plus grand degré de finesse, ce qui est la 3^e opération, on le livre à des ouvriers appelés Agreyeurs. Leurs machines composées comme les trifileries, avec des tenailles et des filières n'est mue qu'à force de bras, par ce que le fil, étant en creux plus fin et plus cassant par son allongement, demande d'être plus menagé.

quand le fil a acquis une nouvelle finesse par le travail des agreyeurs, on abandonne les tuches et les tenailles et des nouveaux ouvriers appelés tireurs de feu le travaillent pour l'amoinrir encore, ce qui fait la quatrième et dernière opération. ils ont un établi fortement scellé en maçonnerie sur des planches. à un bout de

L'établi est une espèce de dévidoir
ou tourniquet sur lequel on dévide
l'écheveau du fil de soie. Le bout de
ce fil passe dans une filière placée
vers le milieu de l'établi et par
se roule sur une bobine, ou
tambour est armée d'une mani-
vella avec laquelle l'ouvrier
fait tourner la bobine sur son
axe, Le fil de soie arrêté sur
cette bobine se roule sur le
dévidoir de dessus le tourniquet
et passant avec force par le
trou de la filière, ce qui lui donne
encore un grand allongement.
pour lui en procurer autant qu'il
est possible, par le dernier
travail. on le fait recevoir au
paravant dans une marmite
bien bouchée au feu d'un fourneau
de briques chauffé avec des noix
de tan sec.

DANS les dernières opérations.

Les fils s'allongent de dix pieds.
jusqu'à 18 pieds et même jusqu'à 30.

Le fil le plus fin s'appelle Mani-
cordion il sert pour les épinettes
et les characins, on ne le fabrique
qu'en Allemagne où le fer est plus
doux. Le plus fin qu'on fasse
en France est pour les cardes.
ordinairement il y en a de 29
numéros ou grosseurs différentes
dont le plus fin s'appelle passerelle.

L'instrument avec lequel on
juge si le fil a la grosseur
qu'on a voulu lui donner
se nomme jauge. C'est un
fil de fer poli, en zigzag
de manière qu'entre chaque
pli du fil on laisse des espaces
plus ou moins grands relatifs
aux différentes grandeurs des
fils et dans lesquels on les
mesure. //

L'art du Corroyeur.

L'art du Corroyeur ressemble beaucoup pour les procédés à ceux du tanneur bonroyeur, mégissier &c dont on a déjà donné un extrait. Dans les provinces les tanneurs font aussi corroyeurs. à Paris ce font deux communautés différentes. lorsque le tanneur a donné au Cuir la consistance et la dureté qui lui sont nécessaires, le Corroyeur achève par son travail d'y ajouter la force, la souplesse, l'éclat et les autres qualités relatives à l'usage qu'on en veut faire.

Le Corroyeur travaille des peaux de boeufs, vaches, veaux, moutons et chèvres. Ces peaux servent aux Cordonniers, Selliers, Carrossiers, Courreliers, coffretiers, gainiers et relieurs. — Il commence d'abord.

pour mettre en humeur L'apreau qu'il
 reçoit. Du tannement dur et fache,
 pour cela il l'arrache avec un
 balay trempé dans de l'eau, et
 ensuite il la foule et la pète
 en tout sens sous les pieds et à
 coups de talon à terre ou sur une
 claye jusqu'à ce qu'elle soit
 ramollie, quelque fois il la foule
 avec une ligorne qui est une
 espèce de marteau terminé par
 deux dents.

Les peaux défoncées, ou les
 travaillées sur le cheval avec
 trois différents couteaux. Le
butoir pour pour enlever
 les coutures, c'est à dire les parties
 filamenteuses et chargées de tan
 sans le troy affoibli, le butoir
tranchant pour les charmes
 Le couteau à revers qui achève
 d'enlever toutes les Drayures.

ou couches loyales qui ne sont de trois
 jusqu'à ce que la poignée soit devenue
 bien égale et aussi mune que les usages
 auquel on la destine les couper et
 on appelle en général tout ce travail
 Biter.

On tire ensuite les peaux à la poulle
 c'est un outil qu'on a fait d'un bois tendre
 dur, plat d'un côté, l'autre d'un
 L'autre est formé de lanières par
 allées donc les entre deux sous aigus.
 La partie plate est garnie d'une
 bande de cuir dans laquelle l'ouvrier
 presse fermement pour la tenir. Cet
 outil est fait pour être passé forte-
 ment sur la peau mis en double
 fleur contre fleur. Le frottement que
 ce travail lui fait éprouver est ce
 qui lui donne, en la frottant, et la
 retournant, de la souplesse et le
 gain qui en est le plus grand ornement.

Et tirer les cuirs, c'est les étaler
 avec un fer à ont le tranchant à la
 forme d'un arc de cercle, pour en
 diminuer les endroits trop épais

Les rojettes que les parties plus minces et rendre la peau plus dense, plus compacte et plus égale.

Le travail de la Lunette qui est un autre instrument rond et trauchant sert à peu près aux mêmes usages.

Mettre des peaux en Suif, c'est après qu'elles ont été travaillées comme cy dessus, et légèrement flambées pour que le Suif pénètre plus aisément & en enduire un peu et rapidement en l'étendant de deux côtés avec des gisens de Laine, Les employer en quarriés La fleur en dedans et Les mettre tremper dans un tonneau plein d'eau pendant plusieurs heures. ensuite on Les foule, ayant en attention de ne pas trop Les en dégraisser pour qu'elles ne perdent pas leur nouveauté. Le Suif qu'on employe à cet usage est de bouffon de monton, ce dernier donne un plus beau lustre, mais

on ne s'en sert que rarement, parce qu'il est trop cher. on employe ordinairement du fuif brun ou du creton.

Mettre des peaux en huile, cest les imbibes avec un mélange fait d'huile de poisson et de potasse qui se nomme de gras. ce de gras est l'espece de liqueur que les peaux rendent quand les etamoisees veulent les dégraisser de l'huile de poisson dont ils les ont pourries ce qu'ils font en les lessivant dans des cendres gravelées et ensuite en les exprimant. autrefois on ne se servoit que d'huile de poisson mais elle ne rend pas le cuir assez moelleux. Le de gras lui donne plus de douceur et de corps parce que cest une matiere plus favorable.

On donne le noir aux peaux avec une composition de biere aigre et de vieilles serailles

rouillées qu'on laisse fermenter dans un tonneau pendant trois mois. Cette liqueur qui ne paroit que rousse, noircit parfaitement la peau et vaut mieux que le noir de chapelier composé de goume, de bois d'inde, de coupe rose et de noix de galle qui n'est pas si doux, mais il est moins loutoux. On lustre les peaux avec du jus de saine Violette.

Le Cuiv étiré est un cuiv de petit veau ou de vache, tanné corroyé avec la yponelle et durci avec l'âtre. il est propre à faire des feuilles minces, comme celles d'escarpins, des quartiers de selle et différents autres ouvrages de selliers et boureliers, il sert aussi à faire des baudriers, espèces de Ceinturons pour les armes. on ne met point de noir de Cuiv étiré.

en forte qu'il conserve la couleur
fausse naturelle du cuir tanné.

On appelle cuir lissé une vache
forte ou cuir de bouf qu'on a passé
en suif et mis en noir, dont on a
abaté le grain avec l'étope, Les
bouvriers s'employent pour les harnois.

Les vaches en suif et à grain font
celles dont on a formé le grain
au lieu de l'abatre, comme dans
le cuir lissé. elles en ont plus de
souplesse et de douceur et ne
sont pas aisément pénétrées par
la pluie. Les peaux servent prin-
cipalement aux Selliers, bouvriers
effretiers. on les destine aux
parties les plus apparentes des
harnois et pour les imperiales
de la carosse. celles cy quand elles
sont bien grainées et sans défaut
font un chef d'œuvre de la corroyerie.

Les vaches en huile ont moins
de corps que celles en suif et ne

resistent moins à la pluie, mais elles ont plus d'agrément et de propreté. Les Selliers s'en servent pour les cabriolets et autres petites voitures élégantes. Les Cordonniers s'en employent pour des empeignes de Souliers.

Les Vaches en Lince ne sont plus d'usage par une que de la préparation en est bien plus chère qu'en Suif, on ne les prépare ainsi que quand les Courreliers les demandent pour des ouvrages d'une grande propreté. Cela n'empêche pas que par extension de terre on n'appelle Vaches en Lince des Vaches en Suif travaillées avec beaucoup de soie et qui ont de la fermeté.

Les Cuirs appelés Vaches de d'Angleterre en Suif ou en Suif pour des Cuirs de Vaches ou de Coeuf lisses ou à grains auxquels

on conserve leur couleur naturelle
 faire en jaunâtre. il faut les
 travailler avec une grande pro-
 preté, les Courroies s'en servent
 pour les harroid.

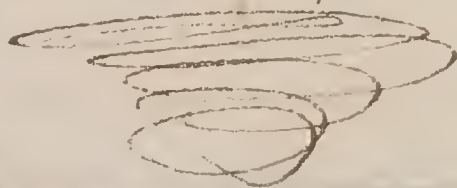
Les Vaches grises ou Vaches
grasses résistent ni à la propreté
 ni à la couleur des peaux. on
 il suffit qu'elles ayent beaucoup
 de souplesse. on les employe pour
 faire des matelas, des foufflets, des
 cuirs de pousse.

On travaille les peaux de Veau
 comme celles de Vaches et elles
 servent aux mêmes usages, mais
 comme elles sont plus foibles, on
 les ménage d'avantage, on leur
 donne moins de nourriture.

Les peaux de chevres demandent
 plus de travail que les Veaux.
 elles exigent plus de douceur et
 de ménagement, par conséquent ne sont
 pas si fortes. — Les peaux de

mouton se travaillent plus en huile
qu'en suif, elles sont plus belles de
cette dernière façon, mais elles
durent plus de temps et contiennent
l'avantage.

Le cuir de Roussie, appelé
par corruption Vache de Roussie
est un cuir de vache ou de veau
teint en rouge, cylindré, durci
et imprégné d'une huile qui
rend la fleur propre à résister
à l'eau ou feu sert pour faire
les dedans des carrosses, les
cartouches des soldats et autres
ouvrages propres et apparents.
L'huile dont on les frotte
et le cuir dont on les teint
font une espèce de serot et la
manufacture de ce cuir est à
Saint-germain. //



L'art du Tailleur.

L'art de se vêtir est certainement le plus ancien et le plus nécessaire à l'homme. il a voulu de tous les tems de robes pour éviter la nudité à la vie et garantir son corps des attaques de l'air. à cette nécessité de se couvrir on a ajouté peu à peu la grace des Vêtements. ils ont pris des formes différentes chez chaque Nation. la parure et la magnificence ont ensuite distingué les états, surtout chez les peuples polis. on ne parlera icy que de l'habit françois absolument adopté par presque toutes les nations européennes.

Dans les commencemens de la monarchie les ouvriers qui faisoient les habillemens s'appelloient

Tailleurs de robes, parce qu'à l'exemple
des Romains nos vêtements
étoient des robes plus ou moins longues.
sous le Regne de Charles 4, à la
place de ces robes on portoit des
vestes qui se nommoient et de
pourpoint sur lesquelles on mettoit
des manteaux plus ou moins
longs et les ouvriers s'appelloient
tailleurs pourpointiers.

Il seroit assez difficile cependant
d'assurer quel étoit au juste le
L'habillement françois dans
les neuf premiers siècles de la
monarchie, c'est à dire depuis l'an
480 que Clovis regna jus qu'en
1200 sous le regne de philipe
Auguste. un peuple sauvage
qui ne songoit qu'à étendre ses
conquetes ne s'occupoit pas d'une
grande variété dans les modes
des habits et ne songoit pas

Les transmettre à la postérité
dans les effigies des hommes remar-
quables parmi eux.

Il paroit que sous Clovis l'habil-
lement étoit composé d'une longue
robe fermée avec une ceinture à
laquelle y avoit une course ou
escarcelle, par dessus la robe un
manteau ouvert, attaché sur
chaque épaule avec une rosette
ou se joignant sur la seule épaule
droite pour laisser le bras droit
libre selon l'usage des romains.
en 1285 on portoit une robe à
manches pleines avec une espèce
de chaperon sur les épaules.

Les femmes en 1300 avoient des
habits qui rapprochoient beaucoup
de ceux des tures, mode qui pouvoit
être son origine des croisades.

en 1400 Les hommes portoient
des pourpoints plissés, quelquefois
avec des manches pendantes et

ouvertes, une toque, un collet, Le
 poignard penché sur la ceinture,
 Des pantalons et des foulards dont
 le bout étoit très long pointu et
 recourbé qu'on nommoit à la
provincaine. On eut ensuite des
 pourpoints et des manches taillées
 et même les foulards. C'étoit
 après pris l'habillement de
 françois 1.^{er}

En 1600 Les femmes portoient
 des corps de robe, de grands pare-
 -ments quarrés et pendants, at-
 -tachés à leurs manches, une fraise
 sur le nez, une parure, Des
 manchettes qui venoient se
 boutonner au poignet, une toque
 sur la tête. Les hommes avoient
 toujours des pourpoints avec
 quelques Variétés dans les basques
 et les manches plus ou moins
 grandes, de grandes fraises, de
 grands rabats qui couvroient les

épaules, des culottes ferrées que l'on appelloit des trousses.

Louis 14 a porté des pourpoints, un rabat de dentelles, avec des glands, un grand baudrier garni de franges, des culottes très larges et plissées qu'on appelloit des greques, un chapeau orné de plumes pendantes tout au tour, des fouliers avec de longues rosettes.

Les femmes avoient l'habit qu'on porte actuellement à la Cour et qui se nomme Le grand habit. peu à peu les just au corps ont succédé aux pourpoints et les habillements ont changé au point où on les voit aujourd'hui.

L'art du tailleur est de vêtir avec le moins d'étoffe possible sans gêner et d'une façon agréable.

Le premier travail du tailleur est de prendre la mesure du corps de l'homme qu'il doit habiller.

cette mesure se prend avec une
 longue bande de papier large
 d'un pouce, sur laquelle le
 tailleur marque avec des coches
 différentes les différentes propor-
 -tions de la quarrure, du devant
 et du derrière, la longueur des
 bras jusqu'au coude et jusqu'au
 poignet, leur grosseur, celle
 du ventre, la longueur de la
 taille, la hauteur des poches,
 la longueur et la grosseur
 de la cuisse, la grosseur du
 genou, celle de la ceinture &c.

Le tailleur muni de cette
 mesure et de l'étoffe qu'il doit
 employer prend cette étoffe qu'il
 étend sur son bureau en la
 plaçant en deux fois sa longueur
 ou sa largeur, selon quelle
 est plus ou moins large. il trace
 alors dessus avec de la craie

345

Les différentes parties des habits
sur les mesures qu'il en a prises, en-
suite coupant dans le même temps de
l'iseau les deux moitiés de l'étoffe
ensemble, il se trouve avoir les
deux côtés de l'habit coupés à la
fois, avant de faire cette opération.
il a combiné les places afin que
toutes les parties de l'habit s'y
trouvent avec le moindre dechet
possible. — L'habit taillé, ou le traité
c'est à dire qu'on y l'oud ce qui doit
y être ajouté nécessairement.

monter l'habit c'est l'ouder en
place les devants aux devriers, les
manches, les plissures, les poches,
les joches, la doublure, les boutons.
toutes les opérations se font sur un
établi qui est une table sur laquelle
les garçons travaillent et l'ouder
assis à plat les jambes croisées.
Il y a plusieurs points pour l'ouder.

346.

Les différentes parties de L'habit
on les appelle point devant, point
de côté, arrière point, point à
rabat, à rentrer, perdu &c.

Pour faire les boutonnières
on commence à en marquer et en
espacer les places. on se sert
ordinairement pour cela d'une
carte à jouer dont la largeur
et la longueur en fixent les
proportions, on les trace avec
un trait de braise, ensuite on les
marque, en suivant les traits
avec deux fils parallèles de la
même longueur au milieu desquels
on fend l'étoffe pour les boutonnières
qui doivent être couvertes. Ces deux
fils s'appellent La passe. on couvre
les passes par des points noués
dessous près à près qu'on nomme
points de boutonnières et qui
premiers dans l'étoffe, ensuite

on passe trois fils coulés aux deux extrémités de la boutonnière qui sont parallèles aux points de boutonnière et qu'on couvre aussi de points croisés mais qui ne prennent pas dans l'étoffe, ces points s'appellent points de bride et c'est ce qui fait réellement des brides de la boutonnière. Une boutonnière pour être bien faite doit avoir les points bien relevés et égaux partout, on les presse avec l'ongle quand ils sont trop aplatis et même entre les dents pour les bien relever en mettant un morceau de toile entre deux pour ne pas toucher l'étoffe.

Les instruments du tailleur sont le Bureau sur lequel ils traçent et coupent les habits. L'établi sur lequel les garçons assis les cousent et les montent, de la craye pour les tracer, des ciseaux, aiguilles

s'oyent fib. — Comme avec quelques
 propriétés qu'il puisse travailler
 des étoffes il ne peut s'empêcher des
 Les chiffonner un peu. il se sert
 D'un Carreau pour en rabatre
 Les faux plis et aplatis les coutures,
 Le Carreau est un fer fort épais
 quarré par un bout, pointu par
 l'autre et ayant une poignée. On
 Le fait chauffer sur de la braise
 jusqu'à un certain degré qu'on
 essaye en l'approchant de la main
 qui doit en supporter la chaleur,
 ou en l'éprouvant sur un morceau
 d'étoffe, qu'il ne doit pas roussir
 pour qu'il ne soit pas trop chaud.
 avec le Carreau l'on repasse
 tous les endroits de L'Habit aux
 quels il faut rendre L'uni, effacer
 Les plis, aplatis les coutures &c.
 La Braguette est une espèce de
 Carreau plus fort et quarré dans

tous les sens sur chaque face, on
 a pratiqué une rainure, il sert
 pour passer les boutonnières au
 Carreau. pour cela on place les
 boutonnières sur les rainures de
 afin qu'elles ne s'aplatissent pas
 et l'on passe le Carreau le long
 des fils de boutonnières qu'il relève
 et unit bien parallèlement.

Le Billot est un instrument
 de bois plein qui sert à aplatir les
 coutures en les mettant dessus, —
 L'étoffe posée à l'envers et passant
 le Carreau dessus. — Le passe-
 Carreau sert au même usage et ne
 diffère du Billot que en ce qu'il est
 plus long.

Le Patira est de laine, il se fait
 avec plusieurs lisières de gros drap
 cousues ensemble de la grandeur
 d'un pied en carré. il sert à
 unir les galons après qu'ils sont cousus
 sur le habit on met dessus l'étoffe

galonnées, Les galons en Dessous, du
papier entre deux et on les passe
avec Le Carreau à L'ouvert. //

L'art du Menuisier

La menuiserie est l'art de débiter,
dresser, corroyer, assembler, orner de
moulures, coller et polir les différentes
espèces de bois. Cet art diffère de la
charpenterie en ce que les menuisiers
ne se servent que de bois feu et.

D'une médiocre grosseur, Lesquels sont
travaillés avec la perlope et le
rabot, au lieu que les Charpentiers
n'emploient que des gros bois, presque
toujours verts, Charpentés ou quarés
avec la loigne et réparés seulement
avec la bosaigne.

On distingue deux sortes de
menuiserie. Celle à l'usage de
bâtimens que l'on nomme d'assem-
blage et L'autre qui se fait de bois

De différentes couleurs & de bités par feuille
 très minces qu'on applique sur la
 menuiserie ordinaire. celle cy se
 nomme menuiserie de raport ou
ébenisterie. La menuiserie d'assem-
 blage est d'une grande étendue,
 elle se divise en deux parties, la
dormante et la mobile. par
dormante on entend toutes les
 espèces de revêtement propre
 aux appartements, comme L'ambrie
cloison, parquet et autres ouvrages
 restans sur place, par menuiserie
mobile toute sorte de fermeture
 comme portes, Croisées et généra-
 lement tous les ouvrages courants
 servant à la commodité et à la
 sûreté. Quoique la menuiserie
 soit très ancienne en France elle
 n'a commencé à être susceptible de
 l'élegance et de la beauté où elle
 est parvenue que sous le Règne
 De Louis 13. Les menuisiers font

obligés de favoir le Dessin, et a un relati-
-vement à la partie qu'il embrasse,
ceux des bâtiments doivent surtout
avoir une connoissance de l'architecture
de L'ornement et Des éléments De
géométrie pratique.

Les bois les plus propres à la
menuiserie sont Les chênes, Les
chataignees, Le Noyer, Le hêtre, l'orme,
Le sapin, Le tilleul et Le peuplier.
chacun de ces arbres a des propri-
-étés particulières qui les rendent
propres à des usages différents. Le chêne
Le chataignier, Le sapin et Le tilleul
s'employent aux bâtiments, L'orme
à construire des voitures, Le Noyer
et Le hêtre a faire des meubles, Le
peuplier, Le Noyer et tous les bois des
indes à la marqueterie.

Les défauts des bois sont L'aubier
Les nœuds, Les malandres, Les
gâlinures, Les roultures &c.

L'aubier est la dernière Croissance

de l'arbre, laquelle se trouve entre
 L'écorce et Le bon bois. il est aisé
 a distinguer par ce qu'il est plus tendre,
 plus rougeâtre et plus blanc selon
 que le bois est plus ou moins sec.
 Comme il est bientôt vermoulu et
 tombe en poussière il faut le
 retrancher nécessairement du bois
 qu'on veut mettre en œuvre.

Les veuds font La fortie ou
 pour mieux dire, Les centres d'une
 branche, Lesquels venant a passer
 a travers le corps de l'arbre en
 dérangent les fils et font fendre les
 planches, quand elles sont fendues

Les méandres font des veines
 de bois qui tendent a la pourriture
 et qu'il faut par conséquent aussi
 retrancher.

Les roulures font des défauts de
 liaison qui se trouvent entre la
 croissance de la sève d'une année
 et celle de la précédente, de sorte
 que le bois se sépare de lui même

ce défaut est des plus considérables.
 La coupe des bois non ouvrés, c'est les
 équarir et les refendre ensuite.
 ils se refendent au moulin ou à bras
 par des ouvriers appelés sciurs de
long.

On refend les planches sur le
champ ou sur le plat, les refendre
 sur le champ, c'est les refendre sur
 leur épaisseur pour en faire des
 ouvrages minces. Les refendre sur
le plat, c'est les refendre sur leur
 largeur pour en faire des montants
 traverses &c.

Dans le nombre des planches
 refendues sur le champ il faut pré-
 férer celles qui sont sur la maille
du bois, c'est à dire celles dont la
 surface est parallèle aux rayons
 qui partent du centre du tronc
 de l'arbre et vont aboutir à sa
 circonférence, par ce que le bois pris
 dans ce sens est de plus de durée et
 se tourne moins. La façon de les

refendre, n'est donc pas si différente, puis-
 que celle où il se trouve le plus de planches
 refendues sur la maille est la meilleure.
 après avoir équarri le tronc d'arbre, on
 le partage en quatre triangles égaux.
 à cet effet la meilleure manière de le débi-
 ter en planches est de le fendre chacun
 de ces triangles parallèlement à un
 de ses côtés qui alloit au centre du
 trou en autant de planches qu'on en
 veut tirer, ou en faisant passer la scie
 de la pointe du triangle perpendicu-
 lairement sur le milieu de la portion
 opposée de la circonférence et coupant
 ensuite les planches à droite et à
 gauche parallèlement à cette ligne
 de l'épaisseur dont on veut les
 avoir. les deux manières sont à peu
 près égales pour la bonté. par la
 première, la planche qui seroit formée
 par un des côtés du triangle seroit
 sur la maille du bois, celle qui
 viendroit ensuite commenceroit à s'en
 éloigner un peu et successivement.

elles s'en éloigneroient et seroient par
conséquent moins bonnes. Par la 2.^{ème}

La planche qui se trouveroit prise
dans le milieu du triangle seroit
dans la maille du bois, celles de droite
et de gauche s'en éloigneroient un
peu et ainsi successivement. Les deux
dernières, ce qui rend les deux manières
également bonnes.

La plus mauvaise manière seroit
d'édifier le quartier en planches
prises parallèlement à la ligne ou fé-
-rence, parcequ'elles loupseroient toutes
également dans la maille du bois, ce qui
feroit qu'il n'y en auroit aucune qui
ne fut défectueuse.

De quelque bonne qualité que les
bois aient été choisis, leur conserva-
-tion dépend encore de la façon dont
ils doivent être empilés dans les
chantiers où on les ramasse.

Les chantiers doivent être placés
de façon que les eaux ne s'y arrêtent

357

pas au bas des piles, les piles doivent être
à clairvoye pour les bois qui ont
besoin de sécher. on n'en y pratique pas
à celles qui sont de bois sec.

Le dessus des piles se couvra avec
des planches mises en talus pour
l'écoulement des eaux, on a remarqué
en général que les bois en piles en
plein air se conservent bien, quelque
fois cependant on les rassemble
sous des hangars.

plus les bois sont durs, plus ils sont
de temps à sécher, on n'en doit
employer qu'après huit années de
coupes pour faire de bons ouvrages
cependant pour l'employer en af-
semblage, il faut que le bois conserve
encore quelque chose de humidité.

Les moulures sont une partie
considérable de la menuiserie, elles
servent à décorer les corniches, les
parapets, plafonds &c. il est assez
nécessaire pour leur perfection de

Jeavois entrainé les profils géométriquement, il faut qu'elles soient légères et bien ressenties à moins qu'elles ne doivent représenter la pierre ou le marbre. ce qui exige qu'elles soient plus pesantes afin qu'elles imitent mieux les matières. si elles doivent être dorées, il faut les faire plus petites et les dégagements plus forts par ce qu'on doit prévoir que les différentes couches de couleur et de vernis, dont elles seront ensuite couvertes les grossiront. quelque riches qu'on veuille que soient les profils il faut cependant éviter l'art trop grande quantité de membres et de petites parties qui y mettent de la confusion et en ôtent la noble simplicité.

L'art des assemblages est la partie la plus intéressante de la

menuiserie, il faut que la solidité se joigne à la propreté, ces deux raisons ont donné lieu à nombre de différents assemblages.

En général les assemblages se font à tenons et à mortaises.

Les tenons sont des morceaux de bois faillants en dehors d'une pièce qu'on veut joindre à une autre et les mortaises sont des cavités pratiquées dans l'épaisseur du bois d'une pièce et faite pour recevoir les tenons de la pièce qu'on veut assembler. La figure des tenons et des mortaises qui les reçoivent, de la façon dont les deux pièces qu'on assemble sont coupés, soit quarrément, soit à onglet est à dire de biais font porter différents noms aux assemblages comme à enfourchement, à onglet, quarrément, à bois de fil

en fausse coupe &c.

L'impossibilité d'avoir des bois
d'une bonne qualité de la longueur
nécessaire oblige à les rallonger et
le rallongement doit être mis au
nombre des Assemblages, ou al-
longer les bois en les coupant en
entaille à moitié bois avec des
rainures et des languettes à l'ex-
tremité des entailles qu'on assujétit
avec de la colle et des chevilles,
ou les allonge encore à traits de
Jupiter, qu'apparemment on nomme
ainsi parce que la forme de ces
entailles est à peu près semblable
à la foudre de ce Dieu. Cette façon
diffère de la première en ce qu'il y a
une seconde ouverture au milieu
des entailles, dans laquelle on
place une clef qui rèsère l'as-
-blage. On n'en treuve dans aucun
détail sur lequel on regarda la menuiserie

mobile comme Croisées, Volets, portes
 &c. ces objets font d'une trop grande
 étendue pour pouvoir en donner les
 règles. tous exigent des Connoissances
 & attentions particulières et un
 ensemble qui réunisse la solidité
 avec l'élegance et le bon goût.

La quantité d'outils servant
 aux menuisiers est très grande, Les
 plus considérables sont les établis
 qui sont des tables très fortes sur les
 quelles l'ouvrier travaille une partie
 de ses ouvrages. Les vorlopes &c.
 plusieurs formes et grandeurs des
scies à refendre et à débiter de
 toute espèce des rabots, marteaux,
compas, rigles, l'équerre, triangle,
lisseaux, gouges, rapes, trilles,
bees d'âne, volets, Sergents &c. Les
 deux derniers servent Les.^{1.} à
 contenir les ouvrages qui se travaillent
 sur l'établi en les serrant fortem.
 par un bout contre l'établi, Le 2.^e

à tenir serrés les pièces qui viennent
d'être assemblées jusqu'à ce qu'elles
soient bien jointes.

Affuter les os et le fer à l'étoile
au qui se ou sur une pierre de grès
avec de l'eau. //

L'art De La Pêche

La pêche est un art très industrieux.
Les poissons n'ont point au fond
de l'eau de l'air, séparés des hommes
par une barrière, assez impénétrable
pour n'avoir pas à souffrir de leur
poursuite. ils ont cependant imaginé
une infinité de moyens pour
parvenir jusqu'à eux et en faire
leur nourriture. La pêche est
d'ailleurs très recommandable par
la grande quantité d'hommes et de
robustes et utiles à l'état qu'elle
occupe et qu'elle fait vivre.

On pêche dans les rivières, dans

Les étangs, sur les bords de la mer et
 en sauternes. Les fonds et les bords
 de la mer présentent bien des objets
 différents. Les pêcheurs doivent les
 connaître parfaitement pour pouvoir
 diriger leur pêche selon les diffé-
 rences et c'est cette connaissance
 exacte des côtes qui forme ces
 excellents pilotes côtiers qui servent
 à conduire les navires dans les
 passages les plus dangereux.

Les pêcheurs forment un corps
 dans toutes les villes maritimes, ils
 ont un chef qu'on appelle prud-
 homme ancien, ou juré pêcheur,
 gens de mérites irréprochables qui
 veillent à l'exécution des ordon-
 nances de police de leur métier et
 sont promptement obéis.

On distingue le produit des
 pêches en poissons frais, qu'on
 mangés qu'ils sortent de l'eau
 et en poissons salés, marins ou

bonnes qu'on peut conserver long-temps sans qu'ils se gâtent. entre les poissons frais, les plus délicats ne peuvent être transportés loin de la mer. il faut les consommer dans les provinces maritimes, d'autres moins sujets à se corrompre sont portés par les chasse-mariés à des distances assez considérables dans les terres.

Il y a des poissons ronds tels que le Saumon, L'esturgeon, L'alose, La Lamproie, L'éperlant qui remontent d'avec les rivières, d'autres tels que La Dorade, La vive, L'omble, Le Rouget, Le bar, Le mullet, La sandre, La maquerelle, Le tbon, La palanide, La boule &c qui ne remontent pas. plusieurs ne font que de passages dans certaines saisons.

Il y a une classe de poissons plats, comme La raye, La fole, Les carrelets, La limande, La barbue, La goule &c. Mer, L'esturbot, La plie &c.

Les Crustacées sont Les écrevisses
dans Les rivières, à la mer, Les
Crabes, Les homards, Les langoustes,
Les chevrettes, Les huîtres, Les
coques Testacées.

Ce tableau des productions de La Mer,
quoique très enraconné, offre aux
pêcheurs de quoi faire une ample moisson
mais il faut qu'ils sachent où Les aller
chercher, car chaque poisson choisit
L'habitation qui lui est propre,
Les uns se retirent dans Les Rochers
d'autres s'enfoncent dans Les sables,
plusieurs cherchent Les herbiers et
Les fonds de vase. quelques uns aiment
Les endroits où L'eau est peu agitée.
D'autres se plaisent dans Les courants
quand il fait chaud beaucoup et se
rapprochent de la Côte où il y a peu
d'eau, et dans L'hiver ils se retirent
en fond de la grande eau où ils
La trouvent plus tempérée. il y en a

qu'ils font, que de passages, dans des lieux et des saisons réglés et cette pêche est aussi riche qu'abondante. Les harangs, Les maquereaux, Les sardines, La morue, Le thon, Le saumon font de cette espèce et ils font en si grande quantité qu'on en fait, marine, boucane, de sèche, assez pour en faire des branches de ce commerce considérables.

Toutes ces différentes circonstances ont obligé les pêcheurs d'inventer divers moyens pour faire leur proie. Les détails en font immenses on se contentera d'en donner une idée des principales manières.

une des premières est la pêche à l'harangon, elle consiste dans un rain qui est un morceau de fer ou d'acier droit qui par un bout a un anneau et de l'autre est crevé, aiguisé en pointe très

Délicé et, de ar une petite distance de
 cette pointe une languette piquante
 qu'on nomme d'ardillon qui ayant
 une direction opposée à la pointe
 fait que l'une s'oppose toujours à
 ce que l'autre porte. Le hain est
 attaché par son anneau à une
 corde et cette corde plus ou moins
 longue selon qu'on veut que le hain
 s'enfonce plus ou moins dans l'eau
 est, quel que fois attaché au bout d'une
 perche pour qu'on puisse porter
 plus ou moins loin du rivage. au
 bout du crochu du hain, on met ce
 qu'on appelle appât qui est un
 morceau de Ver des poissons ou de
 viande qui sert à attirer le poisson.
 La grosseur du hain et de la corde
 auquel il est attaché est déterminée
 par la grosseur du poisson qu'on
 veut prendre. L'espece d'appât
 par le goût plus ou moins marqué

qu'on connoit à ce poisson pour cette
 espèce d'amorce. Le poisson voyant
 au fond de l'eau cet appât d'arsenic
 et se prend au crochet du bain
 sans pouvoir se débarrasser, il
 ne reste plus qu'à retirer la corde pour
 l'avoir. il y a des bairns depuis la
 grosseur d'une aiguille à coudre
 jusqu'à celle de six pouces de longueur.
 Comme il faut beaucoup d'appâts pour
 cette sorte de pêche, il y a des ordonnances
 pour empêcher que les pêcheurs ne
 se servent de trop bons poissons
 pour cette consommation.

Quant à cette pêche est très bonne
 en ce qu'on prend toute sorte de poissons et
 des meilleures qualités, sans qu'elle soit
 destructive, c'est à dire que le frai qui
 font les œufs de poisson et la menuise
 qui est de très petit poisson qui ne fait
 que d'éclore, ne peuvent pas en être
 détruits, ce qui est d'un grand avantage
 pour leur propagation.

La pêche à l'épervier se fait avec

un filet en forme de cloche ou de capu-
chon très ouvert par en bas, garni de
plomb dans la bordure avec de petites
cordes de distance en distance qui
rentrant en dedans de l'épervier
vous se réunissent à sa pointe de façon
qu'en tirant la corde attachée à la
pointe de ce filet avec laquelle
on la jette au fond, on retire celles
qui tiennent à la bordure et l'épervier
se ferme comme une espèce de bourse.
il sert à prendre les poissons qui
se tiennent par troupe dans le fond
de l'eau, on le jette dans l'endroit où on
les voit de manière que l'ouverture
du filet s'étende bien en rond par dessus.
alors on le retire, le filet se resserre
par en bas à mesure qu'il se détache
du fond et les poissons se trouvent
pris dedans.

La pêche à l'échiquier est absolument
le contraire de celle à l'épervier. dans
celle-ci on ouvre le poisson dans le
fond avec le filet sous lequel il se trouve

en fermé, dans celle à l'échiquier ou passe,
 le filet entre les poissons et le fond
 et on les prend par dessus en retirant
 le filet hors de l'eau. Le filet qui est
 carré, s'attache par ses 4 bouts en
 faisant un peu la poche, avec quatre
 bouts de deux perches courtes légères
 et pliantes liés en croix par leur
 milieu et attachés par le point de
 jonction à l'extrémité d'une autre
 perche plus forte avec laquelle on
 enfonce l'échiquier dans l'eau sur le fond
 où l'on voit l'ague des poissons et
 et qu'on retire ensuite promptement pour
 qu'ils se trouvent pris par dessus.
 quelquefois au lieu d'une perche qui
 soutient l'échiquier, c'est une corde
 avec laquelle on le descend dans l'eau.
 cette pêche porte les noms de l'arreau
Carrelle l'antéau selon les pays où elle
 se pratique.

Le trouble est une autre façon de pêcher
 c'est un filet en poche dont l'embouchure
 ronde est attachée à ~~un~~ un cercle de.

bois ou de fer ajusté à une perche, qui
lui sert de manche. il y en a de
différentes grandeurs et leur forme
varie plus ou moins. on les appelle
lannis, Cragnite, bouteux, havoneaux.

Toutes ces espèces de filets se portent
d'un lieu à un autre et se tiennent
à la main; d'autres s'étendent et
s'arrêtent, fixement dans un endroit
où l'on va voir de temps en temps
si le poisson a donné dans le piège.
De ce nombre sont les quideaux
et les verveux, qui sont de longs filets
de forme lunique, qu'on établit dans
le fond de l'eau, l'apointe assujéti
avec une pierre et l'ouverture soutenue
avec un cerceau ou des palissades
et présentée du côté du courant
quelque fois pour déterminer le
poisson d'y entrer sans qu'il puisse
se détourner de cette route; on les
fait précéder de ces grandes ailes
qui forment un entonnoir, construits

avec des filets ou des clayonnages qu'on appelle Gors. Les Verreux est au fond et Les poissons enfermés entre les deux ailes s'ont. et jette de ce au s'ils sont pris.

A. Cette en Langue de, on fait une espèce de peche, qu'on nomme Courdiques il ya de grands étangs dans le port, qui communiquent à la mer par un canal. Dans une certaine saison Les poissons passent de la grande mer dans les étangs pour y déposer leur frai, on forme dans le canal des encintes triangulaires faites avec des palissades de jonc, qui ont des ouvertures très étroites et qui s'engagent des unes dans les autres. Les poissons retournent à la mer dans les entonnaires et se jette par les ouvertures dans les encintes d'où il ne peut plus sortir.

Dans L'océan où la mer couvre et découvre un grand espace de terrain sur le rivage, on fait usage de filets qu'on appelle en général Des étentes et qui portent des noms particuliers de

Bavours, tremeaux, haut rails, folles de
 Cesont des filets dont la maille n'est pas
 plus ouverte qu'il ne faut pour que les
 poissons s'y engagent par la tête et
 ne puissent pas s'y passer à travers. on
 les tend verticalement suscendus à des
 piquets plantés en ligne droite. ils
 sont couverts par leau quand la mer monte
 quand elle se retire. Les poissons qui la
 font rencontrent les filets et s'y prend.

Les poissons plats comme la raye
 et le turbot ne pourrampas se faire
 Les pêcheurs ont imaginé des filets très
 souples, faits de fil très fin et tendus
 mollement qu'on appelle de d'folles
 Les poissons qui les remontent
 s'agitent pour vaincre cet obstacle
 et s'y enloupent.

On prend encore des poissons dans
 des parcs, cesont de grandes encloses
 faites à terre avec des filets, des clay-
 onages ou des pierres dans lesquelles
 les poissons entrent à la marée montante
 et où ils restent enfermés quand la mer se
 retire. il y en a quelquefois de naturels

formés par des rochers ou des bancs, les
pêcheurs vont y prendre le poisson avec
des trubles ou autres filets. Les parcs
artificiels ont plusieurs formes différentes
il est essentiel que leurs murailles ne
touchent point tout à fait au fond ou
qu'il y ait des trous nommés Cunetes
ou Panonniers, pour laisser le poisson
s'échapper et en même temps le fray et la
menaison qui sans cela y périrait
dans les enceintes. Le qui détruit bien
vite la quantité de poisson.

Pour engager de plus loin le
poisson à entrer dans les parcs, on
pousse vis à vis et perpendiculairement
en avant dans la mer une espèce de
muraille fort longue et toute droite
formée avec des filets, suspendus
à des vieilles queues de poissons qui suivent
la côte. rencontre alors ou ils s'y
engagent ou ils la suivent tout au long
pour trouver un passage et s'en
aller. L'ouverture du parc, ils donnent
dedans. — Le Drige est une pêche
qui se fait au large par des bateaux.

sur un fond de plus de 25 brasses de
 profondeur du il s trainent par le
 moyen du vent ou de la marée un grand
 filet bien garni de plomb dans la
 bordure d'en bas afin qu'il traîne sur
 le fond. cette pêche est aussi belle
 qu'industriuse, si elle prend beaucoup
 de poissons, en détruit aussi considé-
 rablement, parce que le filet ou
 grattant fortement les fonds, fait
 mourir tout le petit poisson qui y
 séjourne.

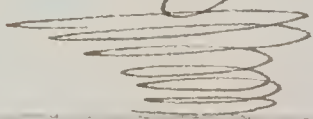
La Saine est une espèce de drague
 le filet en traîne aussi sur le fond et
 par conséquent est aussi nuisible à
 la conservation du fraï et de la
 menue. La différence qui y a
 entre les deux pêches est que celle
 de la Saine ne se fait pas au large,
 on la fait sur les bords de la mer
 et ce font des hommes qui la tiennent
 à bras en la ramenant à terre où
 l'on ramasse le poisson. quelque fois
 un des bouts est tiré par un bateau

Le long de la Côte tandis que l'autre
est traîné à terre par des hommes ou
des chevaux.

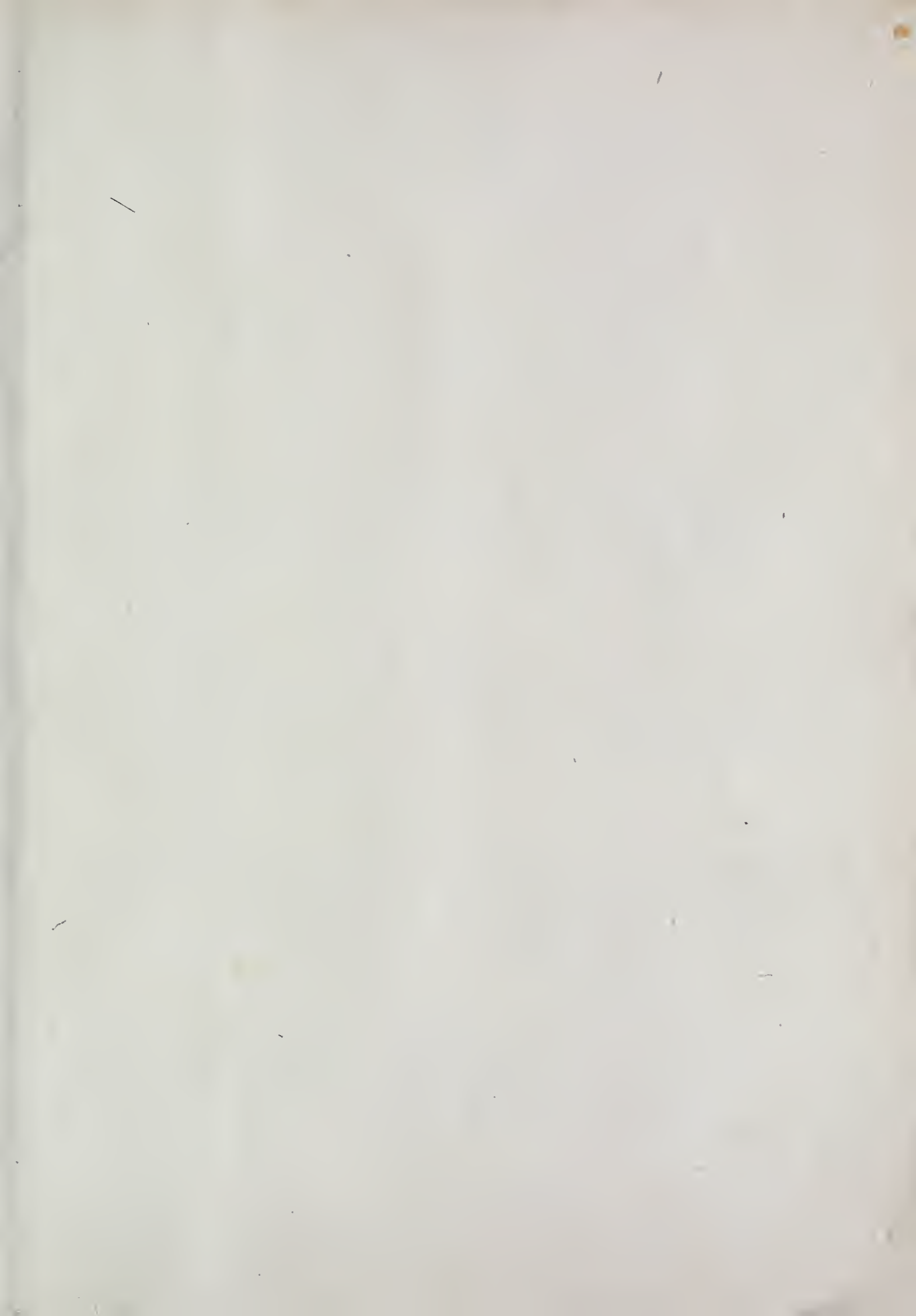
DANS LA Méditerranée on pêche
à Laistangue, au loquin ou gouguis
ce sont des espèces de Saines qui n'en
diffèrent que parce qu'au milieu du
filet il y a une poche ou une manche
plus ou moins longue. quelque fois
C'est un seul bateau ou tartane
qui traîne le gouguis, ses deux bouts
sont attachés l'un à la poupe
l'autre à la proue; quand chacun
des bouts est attaché à un bateau
particulier. Les deux bateaux se
trainants rapidement le filet sur
le fond, on l'appelle La pêche aux
boeufs. Cette manière est défendue
par les ordonnances, parce qu'elle
est infiniment destructive de tout
le petit poisson et qu'elle laboure
les fonds, comme si l'on y avoit passé

La charnière = Tous les filets sont garnis
de plomb ou de pierres dans leur bordure
inférieure pour aller au fond et de
liège dans la supérieure afin qu'ils
se tiennent verticalement dans l'eau.

Cet extrait des principales façons
de pêche doit se terminer par celle
du thon dans la méditerranée.
Ce font des espèces d'enceintes de
filets, d'où l'on conduit les poissons
par des galeries aussi de filets,
dans d'autres compartiments faits
en forme de parcs où l'on détermine
encore des thons d'entre par de
longues et basses et où on les
prend alors avec facilité en
relevant les filets avec des bateaux
qui sont placés tout autour. Cette
belle et immense pêcherie se
nomme Madrague. //











SMITHSONIAN INSTITUTION LIBRARIES



3 9088 00318663 2

nmahrB MSS6 B

Abr:eg:e des descriptions des artes

LIBRARIES